

杜邦™ Fusabond® E100

Fusabond®树脂产品数据表

概述

杜邦™ Fusabond® E100 是一种酸酐改性的高密度聚乙烯。主要应用于包括聚烯烃和聚酰胺等其它聚合物的掺混。不推荐单独纯用在挤出或共挤出工艺上。可用为加工聚乙烯树脂而设计的普通挤出和共挤出设备进行加工。

材料状态

商业化
全球供应

典型特征

应用： 聚合物改性剂

基本性能参数

| 物理性质 | 典型值 | 测试方法 | |
|-------------------|------------------------|------------|----------|
| 密度 | 0.954g/cm ³ | ASTM D792 | ISO 1183 |
| 熔指 (190°C/2.16kg) | 2g/10min | ASTM D1238 | ISO 1133 |

| 热性质 | 典型值 | 测试方法 | |
|-----------|---------------|------------|----------|
| 熔点 (DSC) | 134°C (273°F) | ASTM D3418 | ISO 3146 |
| 凝固点 (DSC) | 115°C (239°F) | ASTM D3418 | |
| 维卡软化点 | 127°C (261°F) | ASTM D1525 | ISO 306 |

加工信息

概述

最高加工温度 300°C (572°F)

食品与药物管理局资格 (FDA)

Fusabond® E100 树脂符合美国 FDA 条例第 21 条第 175.105 涉及的用于食品间粘合层的规定。上述条款确定了可以安全用于包装, 运输和盛装食品的, 作为产品组成部分的粘合剂。该条例规定这种粘合剂或者是由阻隔层将其与食品隔离, 或者是在与油或水状食品接触时, 其量不超过包装接缝或边的痕量。客户应确保其用于食品接触层的料能有效隔离粘合剂。

若欲了解本产品在美国以外其他地区与食品接触法规的有关条款, 请咨询当地的杜邦代表。

安全

当处理熔融的聚合物树脂时必须小心, 以免手及裸露在外的身体其他部位被烫伤。

当加工温度超过 300°C(572°F)时, 会有少量烟雾产生。当树脂加工温度过高时, 会有更多的降解物产生。因为高温加工时产生的烟雾可能会是可燃性气体, 所以必须避免让高温树脂暴露于有氧环境中。在工作区域采用足够的通风装置来清除烟雾。

废料的处理没有特别的要求, 可以采用掩埋式处理或者使用合适的焚化炉。废料的处置须遵守地区, 州及联邦法规。树脂颗粒带有打滑的危险, 散落在外的树脂颗粒必须马上被扫掉, 以防止行人滑倒。

若要了解有关树脂安全操作以及处理的详细情况, 可向当地的杜邦公司索取一份产品安全简报和美国职业安全与危险管理局 OSHA 的材料。

在使用本产品前请阅读并理解材料的安全数据表 (MSDS)

有关技术和销售资料请向下列地址联系索取：

杜邦中国集团有限公司上海分公司

上海浦东新区张江高科技园区

科苑路399号11号楼

邮编：201203

电话：+86-21-3862 2888

传真：+86-21-3862 2889

<http://fusabond.dupont.com>

在此列出的数据属于产品属性的常规范围，所以其不得被用于制定产品规格和技术说明规范，亦不应单独用做设计依据。杜邦公司对于提供的任何建议或获得的与本信息有关的任何结果，不承担任何义务或责任。给出和接受所有该等建议的风险均由买方承担。披露本信息不得视为对杜邦或其它公司的专利权的许可，亦不视为授意侵犯杜邦或其它公司的专利。鉴于杜邦不能预料实际最终使用条件的所有变化，杜邦关于使用本信息不作任何保证，亦不承担任何责任。

警告：不得将杜邦材料用于医疗应用，例如在人体内植入或接触人体内部体液或组织等，除非该等材料是杜邦根据书面合同提供的，且该书面合同符合杜邦关于医疗应用的政策并明确承认此等预期使用。若想了解更多信息，请与您的杜邦代表联系。您亦可以索取关于医疗应用的H-50103-3 杜邦政策以及关于医疗应用的H-50102-3 杜邦警告。

版权© 2009 杜邦。杜邦的椭圆形标志、杜邦™、科学奇迹™、以及标有®的商标，均属于美国杜邦公司(E.I. du Pont de Nemours and Company) 及其关联公司的注册商标或商标。版权所有。