

OKABOND A-2110-2

Термоплавящая полимерная композиция, предназначенная для использования в качестве адгезионного слоя в многослойных барьерных упаковочных материалах.

Информация о продукте

Торговое наименование: OKABOND A-2110-2
Производитель: ООО «ОКАПОЛ» г. Дзержинск

Химический состав

Композиция на базе линейного полиэтилена низкой плотности (LLDPE), модифицированного малеиновым ангидридом.

Основные показатели OKABOND A-2110-2

Характеристики	Номинальные значения	Метод тестирования
Массовая доля малеинового ангидрида, %	не менее 0,5 %*	ИК-спектроскопия
Плотность, г/см ³	0,9 – 0,96* г/см ³	ГОСТ 15139
ПТР, 190 °С/ 2,16 кг.	2,6-3,7* г/10 мин.	ГОСТ 11645
Температура размягчения по Вика, °С	не менее 80 °С*	ГОСТ 15088
Температура плавления (DSC), °С	Не менее 110 °С	ГОСТ 55134; ГОСТ 56724
*Конкретные значения показателя согласовываются с конечным потребителем и указываются в паспорте/ протоколе на партию продукции.		

Форма выпуска и упаковка

Гранулы. Упаковка в полиэтиленовые или полипропиленовые мешки (масса нетто мешка 25 ± 0,25 кг).

Хранение и транспортировка

Оптимальная температура хранения не выше +30 °С при относительной влажности воздуха ≤ 80 %. Транспортировка любым видом транспорта в крытых транспортных средствах, обеспечивающих защиту от атмосферных осадков, воздействия прямых солнечных лучей, загрязнения и потерь, в соответствии с правилами перевозки грузов на данном виде транспорта.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления при условии сохранения целостности упаковки и соблюдения условий хранения.

Информация о применении

Композиция OKABOND A-2110-2 используется в качестве адгезионного слоя между слоями из полиолефинов и барьерными слоями из полиамида (PA), сополимера этилена с виниловым спиртом (EVOH), полимеров этилена, полипропилена, поливинилиденхлорида (PVDC), полиэтилентерефталата (PET), алюминиевой фольги.

Применение OKABOND A-2110-2 позволяет получить высокие и стабильные значения адгезионной прочности, что дает возможность создания специальных высокобарьерных многослойных упаковочных структур с высокими, заранее заданными, эксплуатационными свойствами.

Рекомендации по переработке

Для обеспечения адгезии между слоями склеиваемых материалов рекомендуется температура расплава клеевой композиции выше 210 °С.

Максимальная температура переработки 260 °С.

ООО «ОКАПОЛ»	Коммерческий отдел	Технический отдел
+7 (8313) 39-85-85 info@okapol.ru	+7 (8313) 39-85-86 sales@okapol.ru	+7 (8313) 39-85-85 support@okapol.ru