

## 押出コーティング用EEA

代表的性質	EA含有量	MFR	密度	融点	ネックイン	ドロダウ	ポリ衛協 自主規制登録	主用途
単位	%	g/10min	g/cm <sup>3</sup>	°C	cm	m/min		
銘柄								
NUC-6220	7	4	0.93	97	4	> 200	[A]EZa-0278	パウチラミネート
NUC-6170	18	6	0.93	93	5	> 160	[A]EZa-3564	パウチラミネート
EERN-023	13	5	0.93	95	4.5	> 160	[A]EZa-15574	パウチラミネート

注) 本カタログの数値は代表的な値を示したものでありますから、本材料使用上の手引きとしてのみご使用下さい。

### 「押出条件」

ネックイン 樹脂温度300°C、15μmコーティング、ライン速度100m/min、エアギャップ110mm

ドロダウ 樹脂温度300°C、吐出量0.8kg/hr/cmダイ

## 押出コーティング用EVA

代表的性質	酢酸ビニル 含有量	MFR	密度	融点	ネックイン	ドロダウ	ポリ衛協 自主規制登録	主用途
単位	%	g/10min	g/cm <sup>3</sup>	°C	cm	m/min		
銘柄								
NUC-3830	15	12	0.94	86	10	160	[A]EZa-14306-L	パウチラミネート
NUC-3461	20	14	0.94	75	13	280	[A]EWa-2365-L	プリントラミネート
NUC-3810	27	14	0.95	72	16	160	—	カーペット

注) 本カタログの数値は代表的な値を示したものでありますから、本材料使用上の手引きとしてのみご使用下さい。

### 「押出条件」

ネックイン 樹脂温度240°C、15μmコーティング、ライン速度100m/min、エアギャップ110mm

ドロダウ 樹脂温度240°C、吐出量0.8kg/hr/cmダイ