

Tritan™ EX401

Copolyester

Eastman Chemical Company

Описание материалов:

Tritan™ EX401, specifically developed for the Infant Care market, is an amorphous copolyester with excellent appearance and clarity. Tritan™ EX401 contains a mold release derived from vegetable based sources. Its most outstanding features are clarity, excellent toughness, hydrolytic stability, and heat and chemical resistance. Tritan™ EX401 meets infant care sterilization requirements via boiling water or microwave steam sterilization. This new-generation copolyester can also be molded into various applications without incorporating high levels of residual stress. Combined with Tritan™ copolyester's outstanding chemical resistance and hydrolytic stability, these features give molded products enhanced durability in the dishwasher environment, which can expose products to high heat, humidity, and aggressive cleaning agents.

Tritan™ EX401 can be converted into parts using injection molding, injection stretch blow molding (ISBM), and extrusion blow molding techniques. Tritan™ EX401 copolyester may be used in repeated use food contact articles under United States Food and Drug Administration (FDA) regulations. Contact Eastman representative for details on global food contact regulatory clearances.

Eastman Tritan™ EX401 copolyester is included in Eastman Chemical Company's Customer Notification Procedure which details our policy for customer notification when significant changes are made in Tritan™ EX401 sold into the infant care market. This procedure provides the infant care industry an added layer of confidence in the consistent quality and performance of Tritan.

Главная Информация

UL YellowCard	E118289-100169390
Добавка	Дефолдинг
Характеристики	Сополимер Высокая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Высокое разрешение Хорошая прочность Соответствие пищевого контакта Стабильность гидролиза Хорошая производительность при потере Хороший внешний вид Аморфный Паровая дезинфекция
Используется	Уход за младенцем Бутылка Резиновая соска
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный
Метод обработки	Литье под давлением Экструзионное выдувное формование

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток			
Blow Molded	1.2 - 1.6	%	Internal method
Injection Molding	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 23°C)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
23°C	1590	MPa	ASTM D638
23°C	1620	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	44.0	MPa	ASTM D638, Internal Methods
Yield, 23°C ¹	45.0	MPa	Internal Methods, ISO 527-2
Fracture, 23°C	53.0	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	49.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield, 23°C ²	7.0	%	Internal Methods, ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C ³	6.5	%	Internal method
Fracture, 23°C	140	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	130	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
23°C	1590	MPa	ASTM D790
23°C	1530	MPa	ISO 178
Flexural Strength (Yield, 23°C)	66.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
-40°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	650	J/m	ASTM D256, Internal Methods
23°C ⁴	640	J/m	Internal method
-40°C	14	kJ/m ²	ISO 180
23°C	66	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод Impact			
-40°C	No Break		ASTM D4812
23°C	No Break		ASTM D4812

Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-40°C, Energy at Max Load	63.0	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Max Load	59.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	109	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	92.0	°C	ASTM D648
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (Total)			ASTM D1003
Haze			
-- ⁵	< 1.0	%	Internal method
--	< 1.0	%	ASTM D1003
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сжатие объема заполнения ⁶			Internal method
Boiling, 1 hr		%	Internal method
Boiling, 2 hr		%	Internal method
Dishwasher		%	Internal method
Микроволновое кипячение-Мощность печи ⁷		Watts	Internal method
Стерилизация микроволнового пара-Общая энергия ⁸		W-min	Internal method
Тепловой шок-Погружение в воду(От 35 до 98 °C) ⁹		No effect	Internal method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки		°C	
Время сушки		hr	
Температура обработки (расплава)		°C	
Температура формы		°C	
Инструкции по впрыску			
Injection Stretch Blow Molding Parameters: Processing Melt Temperature: 270 to 285°C Injection Mold Temperature: 60 to 70°C Preform Temperature at Blow: 185 to 195°C Primary Blow Pressure: 0.03 to 0.08 MPa Blow Mold Temperature: 80 to 90°C Residual stress under polarized light, Fringe Count, EMN: <=3			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава		°C	
Инструкции по экструзии			
Extrusion Blow Molding Mold Temperature: 25 to 45°C			
NOTE			
1.	After re-equilibration		
2.	After 8 hr boiling		
3.	After re-equilibration		
4.	After re-equilibration		

5.	After 8 hr boiling
6.	ISBM Bottle
7.	ISBM Bottle
8.	ISBM Bottle
9.	ISBM Bottle

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat