

LEXAN™ HP9NR resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Low flow polycarbonate. For medical devices and pharmaceutical applications. Healthcare management of change, biocompatible (ISO10993 or USP Class VI). EtO and steam sterilizable. For blow molding applications.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Дезинфекция оксида этилена</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Биологическая Совместимость</p> <p>Паровая дезинфекция</p>
Используется	<p>Препараты</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p>
Рейтинг агентства	<p>ISO 10993</p> <p>USP категория VI</p>
Метод обработки	<p>Экструзионное выдувное формование</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.835	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	2.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			
24 hr	0.15	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.26	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C	0.35	%	ASTM D570
Equilibrium, 100°C	0.58	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2130	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.1	MPa	ASTM D638
Yield	64.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	65.5	MPa	ASTM D638
Fracture	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638
Yield	6.8	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	110	%	ASTM D638
Fracture	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2340	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	93.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	93.1	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 Wheel)			
	10.0	mg	ASTM D1044
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)			
	72	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	750	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	54	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)			
	3200	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	77.0	J	ASTM D3763
Ударное падение Dart (23°C)			
	169	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	132	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	131	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			

--	157	°C	ASTM D1525 ¹³
--	160	°C	ISO 306/B50
--	162	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 95°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Удельный нагрев	1260	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.19	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
Воспламеняемость		Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.457 mm)	HB		UL 94
Оптический		Номинальное значение	Единица измерения
Индекс преломления	1.586		ASTM D542
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Иньекция		Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	299 - 321	°C	
Средняя температура	310 - 332	°C	
Передняя температура	321 - 343	°C	
Температура сопла	316 - 338	°C	
Температура обработки (расплава)	321 - 343	°C	
Температура формы	82.2 - 116	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	
Экструзия		Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	116 - 121	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	

Зона цилиндра 1 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 4 темп.	260 - 274	°C
Зона цилиндра 5 темп.	260 - 274	°C
Температура адаптера	260 - 274	°C
Температура матрицы	268 - 279	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 48 hrs Head - Zone 6 - Top Temperature: 260 - 274 °C Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 260 - 274 °C Melt Temperature (Parison): 266 - 277 °C Minimum Moisture Content: 0.01 % Mold Temperature: 66 - 93 °C Screw Speed: 15 - 50 rpm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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

