

Medalist® MD-16163

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Medalist MD-16163 is designed for medical and healthcare applications requiring high elasticity and tensile strength. Medalist MD-16163 is an opaque grade, can be sterilized and is suitable for injection molding and extrusion. Every ingredient used to formulate this product is either "generally recognized as safe" (GRAS), prior sanctioned, subject to an effective Food Contact Notification (FCN), subject to a Threshold of Regulation (TOR) or identified in one or more sections of Title 21 of the code of Federal Regulations published by the US FDA.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Дезинфекция электронного пучка Радиационная дезинфекция Дезинфекция скороварки Дезинфекция оксида этилена Хорошая мобильность Термостойкость высокого давления 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Ручка Пленка Замена резины Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода Медицинские устройства 		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	65		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	63		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	1.90	MPa	ASTM D412

200% strain	2.26	MPa	ASTM D412
300% strain	2.67	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	6.60	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	730	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поток	27.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия	22	%	ASTM D395

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	199 - 210	°C
Средняя температура	204 - 216	°C
Передняя температура	210 - 221	°C
Температура сопла	216 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	216 - 227	°C
Температура формы	35.0 - 65.6	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 120	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 221	°C
Температура матрицы	216 - 227	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

* 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

