

## Medalist® MD-310

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

This compound is designed for overmold to HIPS, polycarbonate (PC), ABS and copolyester requiring clear elastomer, bonds to copolyester.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Используется       | Препараты<br>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода |
| Рейтинг агентства  | ISO 10993 часть 5  |
| Внешний вид        | Полупрозрачный   |
| Формы              | Частицы  |
| Метод обработки    | Экструзия<br>Литье под давлением                                 |

| Физический  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес                                      | 0.928                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg) | 45                   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка                                |                      |                   | ASTM D955       |
| Flow  | 1.7                  | %                 | ASTM D955       |
| Transverse flow                                   | 2.0                  | %                 | ASTM D955       |

| Твердость                     | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость дюрометра (Shore A) | 45                   |                   | ASTM D2240      |

| Эластомеры                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress                   |                      |                   | ASTM D412       |
| 100% strain                      | 2.21                 | MPa               | ASTM D412       |
| 200% strain                      | 2.48                 | MPa               | ASTM D412       |
| 300% strain                      | 2.93                 | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение (Break)  | 6.89                 | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении (Break) | 730                  | %                 | ASTM D412       |
| Tear Strength                    | 28.0                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Комплект сжатия (23°C, 22 hr)    | 54                   | %                 | ASTM D395       |

| Дополнительная информация | Номинальное значение |
|---------------------------|----------------------|
| Адгезия к ABS             |                      |
| Сцепление с бедрами       |                      |
| Адгезия к ПК              |                      |

Адгезия к ПК/ABS

| Иньекция                         | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                | 60.0                 | °C                |
| Время сушки                      | 2.0 - 4.0            | hr                |
| Задняя температура               | 127 - 149            | °C                |
| Средняя температура              | 138 - 160            | °C                |
| Передняя температура             | 149 - 171            | °C                |
| Температура сопла                | 171 - 193            | °C                |
| Температура обработки (расплава) | 171 - 193            | °C                |
| Температура формы                | 21.1 - 37.8          | °C                |
| Давление впрыска                 | 1.38 - 5.52          | MPa               |
| Back Pressure                    | 0.172 - 0.689        | MPa               |
| Screw Speed                      | 50 - 100             | rpm               |
| Подушка                          | 3.81 - 25.4          | mm                |

#### Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

| Экструзия                    | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Зона цилиндра 1 темп.        | 138 - 149            | °C                |
| Зона цилиндра 2 температура. | 149 - 160            | °C                |
| Зона цилиндра 3 темп.        | 160 - 182            | °C                |
| Зона цилиндра 5 темп.        | 171 - 193            | °C                |
| Температура матрицы          | 182 - 204            | °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

