

## Medalist® MD-17135 XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

The Medalist MD-17135 XRD1 is a high performance thermoplastic elastomer designed for medical and healthcare applications requiring high elasticity and excellent moldability. Medalist MD-17135 XRD1 is a low hardness, low density grade, available in NAT and colors, which can be sterilized and exhibits excellent adhesion to polypropylene. This grade is suitable for injection molding processing.

### Главная Информация

Характеристики

Низкий удельный вес  
Без наполнителей  
Низкая плотность  
Радиационная дезинфекция  
Дезинфекция скороварки  
Гладкость  
Хорошая дезинфекция  
Дезинфекция оксида этилена  
Хорошая производительность формования  
Хорошая адгезия  
Низкий уровень жидкости  
Хорошая химическая стойкость  
Хорошая прочность  
Смазка  
Без галогенов  
Твердость, низкая  
Гибкий

Используется

Одноразовые товары для больниц  
Штепсельная Вилка  
Втулка  
Шайба  
Мягкая ручка  
Чехол  
Замена резины  
Ручка  
Препараты  
Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Рейтинг агентства	ISO 10993 часть 5 ISO 13485
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы

Метод обработки	Литье под давлением
-----------------	---------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельный вес	0.883	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--------------	-------	-------------------	-----------

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
---------------------	--	--	------------

Shaw A, 1 sec	42		ASTM D2240
---------------	----	--	------------

Shaw A, 5 seconds	40		ASTM D2240
-------------------	----	--	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
-----------------------------	--	--	-----------

50% strain	1.14	MPa	ASTM D412
------------	------	-----	-----------

100% strain	1.38	MPa	ASTM D412
-------------	------	-----	-----------

300% strain	2.14	MPa	ASTM D412
-------------	------	-----	-----------

Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	4.07	MPa	ASTM D412
--	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	600	%	ASTM D412
---	-----	---	-----------

Tear Strength <sup>4</sup>	21.7	kN/m	ASTM D624
----------------------------	------	------	-----------

Комплект сжатия <sup>5</sup>			ASTM D395
------------------------------	--	--	-----------

23°C, 22 hr	16	%	ASTM D395
-------------	----	---	-----------

70°C, 22 hr	28	%	ASTM D395
-------------	----	---	-----------

### Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	160 - 177	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	182 - 204	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	193 - 216	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	182 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 227	°C
Температура формы	27 - 49	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 12.7	mm

#### Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

#### NOTE

1. C mold, 510mm/min
2. C mold, 510mm/min
3. C mold, 510mm/min
4. C mold, 510mm/min
5. Type 1

\* 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