

## Medalist® MD-37063 NAT

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Medalist MD-37063 is a specialty thermoplastic elastomer designed for overmolding applications in the medical and healthcare industry. Medalist MD-37063 is a translucent, medium hardness, lubricated grade that can be sterilized and exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая дезинфекция Сплоченность Промежуточная плотность Средняя твердость		
Используется	Оборудование для безопасности Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	2.0	g/10 min	ASTM D1238
210°C/5.0 kg	30	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 (300% Strain)	4.48	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	8.96	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Адгезия к ABS			
Адгезия к ПК			
Адгезия к ПК/ABS			

## 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	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 - 38	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	МПа
Back Pressure	0.172 - 0.689	МПа
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	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).

\* 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

