

Medalist® MD-441

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Medalist™MD-441 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Typical application areas include:

medical/health care
safety equipment

Главная Информация			
Используется	Оборудование для безопасности Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 1 sec)	75		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	2.76	MPa	ASTM D412
200% strain	3.79	MPa	ASTM D412
300% strain	4.83	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	13.8	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поток			ASTM D624
23°C ¹	41.2	kN/m	ASTM D624
23°C ²	53.4	kN/m	ASTM D624
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< 60.0	°C	ISO 812
Инъекция	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	21.1 - 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

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

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

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1. B mold, 510mm/min
2. C mold, 510mm/min

* 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