

Medalist® MD-150

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

This compound is intended for use in medical and healthcare applications including high clarity tubing.

Главная Информация	
Характеристики	Радиационная дезинфекция Дезинфекция скороварки Дезинфекция оксида этилена
Используется	Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	ISO 10993 часть 5
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
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)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	3.3	%	ASTM D955
Transverse flow	2.1	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	55		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	2.41	MPa	ASTM D412
200% strain	2.96	MPa	ASTM D412
300% strain	3.59	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	7.93	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412
Tear Strength	41.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395

23°C, 22 hr	18	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	95	%	ASTM D395

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Непрерывное сопротивление верхней температуры	85	°C	SAE J2236
---	----	----	-----------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
----------------------	-------	----	-----------

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

Задняя температура	138 - 160	°C
Средняя температура	160 - 182	°C
Передняя температура	171 - 193	°C
Температура сопла	193 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	193 - 216	°C
Температура формы	21.1 - 37.8	°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).

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

