

Medalist® MD-50153 NAT X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Medalist™MD-50153 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 | 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) (230°C/2.16 kg) | 20 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ASTM D2240 |
| Shaw A, 1 sec | 62 | | ASTM D2240 |
| Shaw A, 5 seconds | 55 | | ASTM D2240 |
| Shaw A, 15 seconds | 53 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение-Поток (Break) | 9.24 | MPa | ASTM D412 |
| Растяжимое удлинение-Поток (Break) | 890 | % | ASTM D412 |
| Tear Strength | 31.0 | kN/m | ASTM D624 |
| Комплект сжатия (23°C, 22 hr) | 9.1 | % | ASTM D395 |
| 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 | 21.1 - 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

* 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

