

## Medalist® MD-17365 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Medalist MD-17365 is a high performance thermoplastic elastomer, available in NAT and colors, specifically designed for healthcare and medical applications. Medalist MD-17365 is a medium hardness, low density, lubricated, halogen-free grade that can be sterilized and is suitable for injection molding and extrusion.

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес
	Без наполнителей
	Низкая плотность
	Радиационная дезинфекция
	Дезинфекция скороварки
	Гладкость
	Дезинфекция оксида этилена
	Антигамма-излучение
	Хорошая производительность формования
	Хорошая гибкость
	Хорошая окраска
	Низкий уровень жидкости
	Хорошая химическая стойкость
	Без галогенов
	Гибкий
	Средняя твердость

Используется	Одноразовые товары для больниц
	Ручка
	Штепсельная Вилка
	Втулка
	Шайба
	Соединитель
	Уплотнение
	Подушка безопасности
	Мягкая ручка
	Замена резины
	Ручка
	Препараты

Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Рейтинг агентства	ISO 10993 часть 5 ISO 13485
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	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			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	68		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	66		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	2.48	MPa	ASTM D412
300% strain	4.48	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	11.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	750	%	ASTM D412
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	16	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	84	%	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	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	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 4 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

