

Medalist® MD-84383 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Medalist™MD-8451 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. Medalist™The main characteristics of the MD-8451 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

medical/health care

safety equipment

Главная Информация			
Используется	Оборудование для безопасности Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.998	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	82		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	16.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	105	°C	UL 1581
Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости			ASTM D257
23°C	2.3E+16	ohms-cm	ASTM D257
50°C	3.3E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	58	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150

1 kHz	2.27	ASTM D150
1 MHz	2.27	ASTM D150
Коэффициент рассеивания		ASTM D150
1 kHz	4.5E-3	ASTM D150
1 MHz	5.8E-3	ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Индекс кислорода	18	%	ASTM D2863

Дополнительная информация

Maximum Continuous Operating Temperature, UL-1581: 105C rated; Meets 720 hour Sunlight Resistance

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	199 - 216	°C
Средняя температура	213 - 221	°C
Передняя температура	221 - 227	°C
Температура сопла	221 - 229	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 229	°C
Температура формы	25.0 - 65.6	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.345	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.	193 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 216	°C
Зона цилиндра 3 темп.	213 - 221	°C
Зона цилиндра 5 темп.	221 - 227	°C
Температура матрицы	221 - 229	°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

