

Quadraplast™ AR 100

Thermoplastic Polyurethane Elastomer

Biomerics, LLC

Описание материалов:

Quadraplast™ AR 100 is high performance aromatic thermoplastic rigid polyurethane. The polymer is opaque and supplied in small pellets for ease of processing. The material exhibits excellent toughness, oxidative stability, biocompatibility, chemical resistance, dimensional stability, and bonding properties.

Quadrate™, Quadraflex™, Quadraban™ and Quadraplast™ performance TPU polymers are primarily used in life science and medical applications including vascular access devices, surgical supplies, respiratory devices, tracheotomy devices, and other medical applications. Typical end products include tubing, catheter parts, balloons, and various medical device components. Quadraplast™ is easily bonded to Quadrate™ and Quadraflex™ tubing using over molding or solvent bonding processes.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Ароматические</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Антиоксидант</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Сплоченность</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Биологическая Совместимость</p>		
Используется	<p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Хирургические инструменты</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p> <p>Склеивание</p>		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1450	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break)	51.7	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	6.0	%	ASTM D638
Fracture	140	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	65.5	MPa	ASTM D790

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7 - 87.8	°C
Время сушки	8.0 - 12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.020	%
Задняя температура	204 - 232	°C
Средняя температура	232 - 249	°C
Передняя температура	238 - 254	°C
Температура сопла	246 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 241	°C
Температура формы	60.0 - 87.8	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0 - 3.5:1.0	

Инструкции по впрыску

Injection Speed: 5 to15 g/secCooling/Hold Time: Medium to fast, at least 50% of cycle (10 to 30 secs depending on thickness)

* 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