

Texin® RxS285

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Covestro - PUR

Описание материалов:

Texin RxS285 resin is an aromatic polyester-based thermoplastic polyurethane. It can be processed by injection molding, extrusion or blow molding.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Радиационная дезинфекция Дезинфекция оксида этилена Хорошая ударопрочность Хорошая гибкость Хорошая стойкость к истиранию Термическая дезинфекция Хорошая прочность
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Фитинги для труб Стоматологическое применение Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	ISO 10993-часть I
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Выдвунное формование Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/8.7 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow: 2.54mm	0.80	%	ASTM D955
Transverse flow: 2.54mm	0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 2.54mm	0.80	%	ISO 2577
Flow direction: 2.54mm	0.80	%	ISO 2577

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	85		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль (23°C)	27.6	MPa	ASTM D790, ISO 178

Устойчивость к истиранию

1000 Cycles, 1000g, H-18 wheel	35.0	mg	ISO 4649
1000 Cycles, 1000g, H-18 wheel	35.0	mg	ASTM D1044
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
100% strain	5.34	MPa	ASTM D412, ISO 37
300% strain	13.1	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение (Yield)	37.9	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	500	%	ASTM D412, ISO 37
Tear Strength			
-- ¹	87.6	kN/m	ASTM D624
--	88	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ²			ASTM D395B, ISO 815
23°C, 22 hr	12	%	ASTM D395B, ISO 815
70°C, 22 hr	35	%	ASTM D395B, ISO 815
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	91.0	°C	ISO 306/50, ASTM D1525 ³
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Yellowness Index			
--	< 15	YI	DIN 6167
--	< 15	YI	ASTM E313
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки-Осушитель сушилка	82.0 - 99.0	°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.030	%	
Задняя температура	182 - 199	°C	
Средняя температура	182 - 204	°C	
Передняя температура	182 - 210	°C	
Температура сопла	188 - 213	°C	
Температура обработки (расплава)	196 - 207	°C	
Температура формы	16.0 - 43.0	°C	
Давление впрыска	41.4 - 103	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	< 5.52	MPa	
Screw Speed	40 - 80	rpm	
Подушка	< 3.18	mm	
Инструкции по впрыску			
Hold Pressure: 60 to 80% of Injection Pressure			

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.0 - 99.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 199	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	182 - 210	°C
Температура расплава	375 - 400	°C
Температура матрицы	188 - 210	°C

NOTE

1. C mould
2. Post-cured 16 hr at 230°F
3. □□ A (50°C/h)

* 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

