

Versaflex™ HC 2110-35N

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™ HC 2110-35N is a thermoplastic elastomer developed as an alternative to traditional isoprene rubber solutions for infusion stoppers & septums that require multiple needle penetration with good resealing performance. Versaflex™ HC 2110-35N addresses needs such as low piercing force and good spike retention.

-

Overmolds to PP and PE

-

Approved to ISO 10993-4 & -5

-

Approved to USP VI

-

Approved to USP 381: Elastomeric closures for injection.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая дезинфекция</p> <p>Хорошая производительность формования</p> <p>Хорошая стабильность обработки</p> <p>Хорошая мобильность</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая производительность при потере</p>		
Используется	<p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Штепсельная Вилка</p> <p>Уплотнение</p> <p>Уплотнительное устройство</p> <p>Мембрана</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p>		
Рейтинг агентства	<p>ISO 10993 4 часть 2</p> <p>ISO 10993 часть 5</p> <p>USP категория VI</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	34		ASTM D2240
---------------------------------------	----	--	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress (100% Strain, 23°C)	0.689	MPa	ASTM D412
------------------------------------	-------	-----	-----------

Прочность на растяжение (Break, 23°C)	2.76	MPa	ASTM D412
---------------------------------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	620	%	ASTM D412
--	-----	---	-----------

Tear Strength	17	kN/m	ISO 34-1
---------------	----	------	----------

Комплект сжатия			ISO 815
-----------------	--	--	---------

23°C, 72 hr	19	%	ISO 815
-------------	----	---	---------

70°C, 22 hr	33	%	ISO 815
-------------	----	---	---------

100°C, 22 hr	47	%	ISO 815
--------------	----	---	---------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	11.0	Pa·s	ASTM D3835
--	------	------	------------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
--------------------------------	----	---

Задняя температура	182 - 193	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	221 - 238	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	238 - 249	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	238 - 249	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	232 - 249	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	15.6 - 32.2	°C
-------------------	-------------	----

Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa
---------------	--------------	-----

Screw Speed	80 - 200	rpm
-------------	----------	-----

Инструкции по впрыску

Color concentrates with polypropylene (PP), ethylene vinyl acetate (EVA), or polyethylene (PE) carriers are most suitable for coloring Versaflex™ HC 2110-35N. Improved color dispersion can be achieved by using higher melt flow concentrates (with a melt flow from 25 - 40 g/10 min). Typical loadings for color concentrates are 1% to 5% by weight. Liquid color can be used, but mineral oil based carriers may have a significant effect on the final hardness value. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by using precolored compounds available from GLS. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Regrind levels up to 20% can be used with Versaflex™ HC 2110-35N with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer. Versaflex™ HC 2110-35N has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer. Drying is not Required. Injection Speed: 1 to 3 in/sec. 1st Stage - Boost Pressure: 800 to 1200 psi. 2nd Stage - Hold Pressure: 40-70% of Boost. Hold Time (Thick Part): 2 to 5 sec. Hold Time (Thin Part): 1 to 4 sec.

* 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

