

Medalist® MD-50263

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

This compound is intended for use in medical and healthcare applications, particularly for extruded medical tubing

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокая чистота</p> <p>Дезинфекция скороварки</p> <p>Дезинфекция оксида этилена</p> <p>Антигамма-излучение</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Сопротивление Kink</p> <p>Высокое разрешение</p> <p>Компонент пассивного источника</p>		
Используется	<p>Препараты</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p>		
Рейтинг агентства	<p>ISO 10993 часть 5</p> <p>ISO 13485</p>		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	67		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	65		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
50% strain	2.24	MPa	ASTM D412

100% strain	2.65	MPa	ASTM D412
300% strain	4.24	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	11.9	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	630	%	ASTM D412
Tear Strength	43.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	18	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	86	%	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	149 - 171	°C
Средняя температура	171 - 193	°C
Передняя температура	193 - 227	°C
Температура сопла	193 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	193 - 227	°C
Температура формы	21.1 - 51.7	°C
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.56 - 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.	171 - 188	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 196	°C
Зона цилиндра 3 темп.	185 - 204	°C
Зона цилиндра 5 темп.	204 - 227	°C
Температура матрицы	204 - 227	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm. Screen Pack Recommendation: 60/200/200/60 to 60/200/400/400/200/60 mesh size.

* 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.

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

