

## Medalist® MD-53273 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

The Medalist MD-53200 Series is a high performance thermoplastic elastomer series, designed to be a sustainable alternative to flexible PVC for medical tubing and film. Medalist MD-53273 is a low density, medium hardness, clear, lubricated grade, available in Nat and color-matched, intended for use in medical and healthcare applications, with excellent processability and throughput in extruded tubing.

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Высокая чистота Низкая плотность Дезинфекция скороварки Дезинфекция оксида этилена Антигамма-излучение Обрабатываемость, хорошая Хорошая прочность расплава Хорошая окраска Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость Сопротивление Kink Высокое разрешение Хорошая прочность Смазка Компонент пассивного источника Без галогенов Средняя твердость
Используется	Прозрачный лист Пленка Труба Фитинги для труб Замена резины Препараты Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	ISO 10993 часть 5 ISO 13485

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Доступные цвета Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литая пленка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	78		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	76		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
50% strain	3.83	MPa	ASTM D412
100% strain	4.21	MPa	ASTM D412
300% strain	6.07	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	14.4	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	630	%	ASTM D412
Tear Strength	56.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	21	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	82	%	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 - 52	°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 4 темп.	204 - 227	°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.

#### 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

