Versaflex™ HC MT555

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™HC MT555 is an easy-to-process material designed for applications that require compliance with FDA standards and medical testing.
Excellent coloring
Soft to the touch

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая стабильность обработки Хорошая окраска
Используется	Персональный уход Фитинги для труб Прозрачные или полупрозрачные аксессуары Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 ISO 10993 часть 4 ISO 10993 часть 5 USP категория VI
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.6 - 2.2	%	ASTM D955
Твердость	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	54		ASTM D2240
Эластомеры	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Tensile Stress [1]			ASTM D412
100% strain, 23°C [2]	1.74	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C [3]	3.31	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение (Break, 23°C)	6.38	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	630	%	ASTM D412
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	20	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec^-1	73.0	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec^-1	13.1	Pa·s	ASTM D3835

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	166 - 182	°C
Средняя температура	182 - 204	°C
Передняя температура	188 - 210	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	193 - 221	°C
Температура формы	15.6 - 26.7	°C
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa
Screw Speed	80 - 120	rpm

Инструкции по впрыску

以聚丙烯 (PP),乙烯醋酸乙烯共聚物 (EVA) 或低密度聚乙烯 (LDPE) 为基础的色母料最适合 Versaflex™ HC MT555 着色.使用熔体流动速率较高(范围为 25 - 40 克/10 分钟)的色母料,则能达到较好的颜色分散效果.典型的色母料用量为 1% 至 5%(重量).可以使用液体颜料,但以矿物油为基础的载体对最终硬度值会有显著的影响.不应采用以 PVC 为基础的色母料.若使用 GLS 可供的预着色复合材料,则可达到较好的配色一致性.色母料是否适用,应由用户通过试验来最终确定.在使用此产品之前或之后,均须用熔体流动速率较低 (0.5 - 2.5 MFR) 的聚乙烯 (PE) 或聚丙烯 (PP) 彻底进行置换.Versaflex™ HC MT555 可利用高达 20% 的回收料同时其性能所受影响却极小,但该回收料必须是未受到污染的.为了最大限度地减小模塑期间其性能所受的影响,熔体温度应维持得尽可能低.回收料的有效性应由用户最终确定.Versaflex™ HC MT555 具有极好的熔体稳定性.最长停留时间可能会根据机筒尺寸有所变化.通常,如果机器闲置 8 - 10 分钟或以上,则应将机筒排空.不需要干燥注射速度:1 - 5 英寸/秒第一阶段 - 提升压力:100 - 800 psi第二阶段 - 保持压力:20% 的升压保持时间(厚部件):4 - 10 秒保持时间(薄部件):1 - 4 秒

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура расплава	193 - 204	°C
Температура матрицы	193 - 204	°C

Инструкции по экструзии

Rear: 340 - 360FCenter: 380 - 400FFront: 390 - 410FScrew: 80 - 200 RPMs

NOTE

1.	2 hours
2.	Mouth die c
3.	C mould

* 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