

Medalist® MD-50293

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Medalist MD-50200 Series is a high performance thermoplastic elastomer series, designed to be a sustainable alternative to flexible PVC for medical tubing and film. Medalist MD-50293 is a low density, high hardness, clear 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 оксида этилена Антигамма-излучение Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска Хорошая адгезия Термостойкость высокого давления Хорошая химическая стойкость Сопротивление Kink Высокое разрешение Компонент пассивного источника Без галогенов Высокая твердость
Используется	Прозрачный лист Пленка Труба Фитинги для труб 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 ³	ASTM D792

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

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	95		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	93		ASTM D2240
Shaw D	36		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поток			ASTM D412
100% strain	10.2	MPa	ASTM D412
300% strain	10.5	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение-Поток (Break)	15.2	MPa	ASTM D412
Растяжимое удлинение-Поток (Break)	600	%	ASTM D412
Tear Strength	70.1	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	12	%	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	127 - 149	°C
Средняя температура	138 - 160	°C
Передняя температура	149 - 171	°C
Температура сопла	171 - 193	°C
Температура обработки (расплава)	171 - 193	°C
Температура формы	21 - 38	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa

Screw Speed	50 - 100	rpm
-------------	----------	-----

Подушка	3.81 - 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.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 4 темп.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°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



WeChat