

Medalist® MD-12368

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Medalist(R)MD-12368 is a high performance thermoplastic elastomer intended for use in medical and healthcare applications. Medalist(R)MD-12368 is a low density, medium hardness, clear grade designed suitable for extrusion, extruded tubing, and injection molding.

Главная Информация

Характеристики

Низкая плотность
Радиационная дезинфекция
Дезинфекция скороварки
Хорошая дезинфекция
Дезинфекция оксида этилена
Антигамма-излучение
Обрабатываемость, хорошая
Хорошая производительность формования
Хорошая прочность
Хорошая гибкость
Хорошая прочность на разрыв
Хорошая окраска
Хорошая стойкость к истиранию
Хорошая адгезия
Хорошая химическая стойкость
Хорошая прочность
Без галогенов
Гибкий
Средняя твердость

Используется

Одноразовые товары для больниц
Штепсельная Вилка
Диафрагма
Фитинги для труб
Мягкая ручка
Чехол
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 Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия 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)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	74		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	72		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поток ¹			ASTM D412
100% strain	2.86	MPa	ASTM D412
300% strain	4.83	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение-Поток ² (Break)	14.3	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поток ³	46.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁴ (23°C, 22 hr)	19	%	ASTM D395

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746

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.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1.	C mold, 510mm/min
2.	C mold, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	Type 1

* 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

