

# 三类医疗生物兼容ISO 10993 PC, USP第VI类,环氧乙烷消毒,蒸汽消毒

产品名称	三类医疗生物兼容ISO 10993 PC,USP第VI类,环氧乙烷消毒,蒸汽消毒
公司名称	东莞市双帮塑胶原料有限公司
价格	65.80/千克
规格参数	加工方法:挤出注射吹塑成型 型号:HP9NR 用途:药物医疗护理
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞先威大道45号二楼
联系电话	0769-87795123 18975907351

## 产品详情

三类医疗生物兼容ISO 10993 PC, 生物兼容PC, 生物兼容性,ISO 10993, USP 第VI类, 可用环氧乙烷消毒, 可用蒸汽消毒

LEXAN HP9NR resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

Low flow polycarbonate. For medical devices and pharmaceutical applications. Healthcare management of change, biocompatible (ISO10993 or USP Class VI). EtO and steam sterilizable. For blow molding applications.

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Technical Datasheet

搜索 UL 黄卡

SABIC Innovative Plastics

LEXAN

供货地区

北美洲

性能特点

可用环氧乙烷消毒

流动性低

可用蒸汽消毒

生物兼容性

用途

药物

医疗/护理领域的应用

机构评级

ISO 10993

USP 第VI类

加工方法

挤出吹塑成型

注射成型

物理性能

额定值单位制

测试方法

比重

--

1.20g/cm

ASTM D792

ISO 1183

--

1.19g/cm

ASTM D792

特定体积

0.835cm/g

熔流率 (300 ° C/1.2 kg)

2.5g/10 min

ASTM D1238

溶化体积流率 ( MVR ) (300 ° C/1.2 kg)

2.00cm/10min

ISO 1133

收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.50 到 0.70%

Internal Method

吸水率

24 hr

0.15%

ASTM D570

饱和, 23 ° C

0.26%

ISO 62

平衡, 23 ° C

0.35%

平衡, 100 ° C

0.58%

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.10%

ISO 62

机械性能

拉伸模量

-- 3

2130MPa

ASTM D638

--

2300MPa

ISO 527-2/1

抗张强度

屈服

4

62.1MPa

屈服

64.0MPa

ISO 527-2/50

断裂

65.5MPa

断裂

62.0MPa

ISO 527-2/50

伸长率

屈服

7.0%

6.8%

110%

\*\*\*\*

弯曲模量

50.0 mm 跨距 5

2340MPa

ASTM D790

-- 6

2100MPa

ISO 178

弯曲强度

-- 6, 7

93.0MPa

ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 5

93.1MPa

ASTM D790

LEXAN HP9NR resin

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

机械性能

额定值单位制

测试方法

抗泰伯磨耗 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)

10.0mg

ASTM D1044

冲击性能

额定值单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 8 (23 ° C)

72kJ/m

ISO 179/1eA

悬臂梁缺口冲击强度

-30 ° C

140J/m

ASTM D256

23 ° C

750J/m

-30 ° C 9

15kJ/m

ISO 180/1A

23 ° C 9

54kJ/m

ISO 180/1A

无缺口悬臂梁冲击 (23 ° C)

3200J/m

ASTM D4812

装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

77.0J

ASTM D3763

落锤冲击 (23 ° C)

169J

ASTM D3029

硬度

洛氏硬度 (R 计秤)

118

ASTM D785

热性能

热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm

138 ° C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm

132 ° C

1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 10

131 ° C

ISO 75-2/Af

维卡软化温度

--

157 ° C

ASTM D1525 11

--

160 ° C

ISO 306/B50

162 ° C

ISO 306/B120

线形膨胀系数

流动: -40 到 95 ° C

0.000068cm/cm/ ° C

ASTM E831

流动: -40 到 40 ° C

0.000070cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

横向: -40 到 40 ° C

0.000070cm/cm/ ° C

ASTM E831

ISO 11359-2

比热

1260J/kg/ ° C

ASTM C351

导热系数

0.19W/m/K

ASTM C177

RTI Elec

80.0 ° C

UL 746

RTI Imp

RTI Str



80.0 ° C

UL 746

可燃性

UL 阻燃等级 (0.457 mm)

HB

UL 94

光学性能

折射率

1.586

ASTM D542

透射率 (2540 m)

88.0%

ASTM D1003

雾度 (2540 m)

1.0%

ASTM D1003

注射

干燥温度

121 ° C

干燥时间

3.0 到 4.0hr

干燥时间, \*大

48hr

建议的\*水分含量

0.020%

建议注入量

40 到 60%

螺筒后部温度

299 到 321 ° C

螺筒中部温度

310 到 332 ° C

螺筒前部温度

321 到 343 ° C

射嘴温度

316 到 338 ° C

加工 (熔体) 温度

模具温度

82.2 到 116 ° C

背压

0.345 到 0.689MPa

螺杆转速

40 到 70rpm

Drying Time (Cumulative): 48 hrs

Head - Zone 6 - Top Temperature: 260 - 274 ° C

Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 260 - 274 ° C

Melt Temperature (Parison): 266 - 277 ° C

Minimum Moisture Content: 0.01 %

Mold Temperature: 66 - 93 ° C

Screw Speed: 15 - 50 rpm

