

三类医疗生物兼容ISO 10993,生物兼容TPU,环氧乙烷消毒

产品名称	三类医疗生物兼容ISO 10993,生物兼容TPU,环氧乙烷消毒
公司名称	东莞市双帮塑胶原料有限公司
价格	126.20/千克
规格参数	用途:医疗/护理用品,薄膜, 牌号:Texin RxT90 产商:Texin科思创
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 TPU, 生物兼容TPU, 生物兼容医疗导管, ISO 10993, 辐射消毒, 环氧乙烷消毒, 垫圈, 管件

科思创

Texin RxT90A

热塑性聚氨酯弹性体 (聚醚)

Covestro - PUR

Technical Data

产品说明

Texin RxT90A resin is an aromatic polyether-based thermoplastic polyurethane. It can be processed by injection molding, extrusion or blow molding.

总体

材料状态

已商用：当前有效

Processing - Extrusion (English)

资料 1

Processing - Injection Molding (English)

Technical Datasheet (English)

搜索 UL 黄卡

Covestro - PUR

Texin

供货地区

北美洲

辐射消毒

良好的柔韧性

韧性良好

特性

环氧乙烷消毒

良好耐磨损性

水解稳定

抗撞击性，良好

热消毒

薄膜

连接器

用途

垫圈

密封件

医疗/护理用品

管件

型材

机构评级

ISO 10993-**部分

加工方法

吹塑成型

挤出

注射成型

物理性能

额定值(英制)

额定值(公制)

测试方法

密度 / 比重

--

1.13

1.13g/cm

ASTM D792

--

1.13g/cm

1.13g/cm

ISO 1183

熔流率 (熔体流动速率) (200 ° C/10.0 kg)

13g/10 min

13g/10 min

ASTM D1238

ISO 1133

收缩率

流动 : 0.100 in (2.54 mm)

8.0E-3in/in

0.80%

ASTM D955

横向流动 : 0.100 in (2.54 mm)

横向流量 : 0.100 in (2.54 mm)

0.80%

ISO 2577

流量 : 0.100 in (2.54 mm)

0.80%

0.80%

ISO 2577

机械性能

弯曲模量 (73 ° F (23 ° C))

6000psi

41.4MPa

ASTM D790

ISO 178

泰伯耐磨性

1000 Cycles, 1000 g, H-18 转轮

25.0mg

25.0mg

ASTM D1044

1000 Cycles, 1000 g, H-18 转轮

25.0mg

25.0mg

ISO 4649

弹性体

拉伸应力

ASTM D412

****应变

1100psi

7.60MPa

ISO 37

300%应变

2100psi

14.5MPa

抗张强度 (屈服)

5900psi

40.7MPa

ASTM D412

ISO 37

伸长率 (断裂)

520%

520%

撕裂强度

-- 3

777lbf/in

136kN/m

ASTM D624

780lbf/in

140kN/m

ISO 34-1

压缩**变形 4

ASTM D395B

73 ° F (23 ° C), 22 hr

13%

13%

ISO 815

158 ° F (70 ° C), 22 hr

35%

35%

Texin RxT90A

热塑性聚氨酯弹性体（聚醚）

Covestro - PUR

硬度

额定值(英制)

额定值(公制)

测试方法

肖氏硬度 (邵氏 A)

90

90

ASTM D2240

ISO 868

热性能

维卡软化温度

223 ° F

106 ° C

ISO 306/50

ASTM D1525 5

光学性能

黄度指数

--

< 10YI

< 10YI

ASTM E313

--

DIN 6167

注射

干燥温度 - 热风干燥机

199

到 219 ° F

93

到 104 ° C

干燥时间 - 热风干燥机

2.0hr

2.0hr

建议的*大水分含量

< 0.030%

< 0.030%

料筒后部温度

379

到 399 ° F

193

到 204 ° C

料筒中部温度

385

到 405 ° F

196

到 207 ° C

料筒前部温度

射嘴温度

390

到 410 ° F

199

到 210 ° C

加工（熔体）温度

模具温度

61

到 100 ° F

16 到 38 ° C

注塑压力

6000 到 15000psi

41.4

到 103MPa

注射速度

中等

中等

背压

< 800psi

< 5.52MPa

螺杆转速

40 到 80rpm

40 到 80rpm

垫层

< 0.125in

< 3.18mm

注射说明

Hold Pressure: 60 to 80% of Injection Pressure

挤出

干燥温度

干燥时间

料筒 1 区温度

360

到 379 ° F

182

到 193 ° C

料筒 2 区温度

料筒 3 区温度

熔体温度

口模温度

379

到 410 ° F

193

到 210 ° C