

食品接触的合规性,医疗级ABS,生物兼容三类医疗ISO 10993,医疗器械,外科器械

产品名称	食品接触的合规性,医疗级ABS,生物兼容三类医疗ISO 10993,医疗器械,外科器械
公司名称	东莞市双帮塑胶原料有限公司
价格	29.80/千克
规格参数	用途:医疗器械包装外科器械 特性:好的消毒性 牌号:A1000PXB
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

生物兼容三类医疗ISO 10993 ABS, 生物兼容三类医疗ABS,医疗级ABS, 生物兼容性, ISO 10993, 食品接触的合规性

LNP COLORCOMP

Compound A1000PXB

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

Technical Data

产品说明

LNP COLORCOMP A1000PXB compound is based on unfilled Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) resin. Added features of this grade include: Healthcare, Biocompatible (ISO10993), Low Extractables, Gamma & EtO Sterilizable, Exceptional Processing.

总览

材料状态

已商用：当前有效

UL 黄卡 1

E121562-103956407

搜索 UL 黄卡

SABIC

LNP COLORCOMP Compound

供货地区

北美洲

拉丁美洲

亚太地区

非洲和中东

欧洲

特性

低萃取物

流动性高

食品接触的合规性

好的消毒性

生物兼容性

外观良好

Water Management

非特定食品应用

药品包装

用途

包装

工业应用

医疗/护理用品

电器用具

外科器械

医疗器械

机构评级

ISO 10993

加工方法

注射成型

物理性能

额定值单位制

测试方法

密度 / 比重

--

1.04g/cm

ASTM D792

--

1.06g/cm

ISO 1183

熔流率 (熔体流动速率)

230 ° C/3.8 kg

12g/10 min

ASTM D1238

220 ° C/10.0 kg

42g/10 min

ISO 1133

220 ° C/5.0 kg

12g/10 min

ISO 1133

收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.50 到 0.80%

内部方法

机械性能

额定值单位制

测试方法

拉伸模量

-- 3

2480MPa

ASTM D638

2450MPa

ISO 527-1/1

抗张强度

屈服

4

46.0MPa

屈服

40.0MPa

ISO 527-2/5

断裂

35.0MPa

断裂

35.0MPa

ISO 527-2/5

伸长率

屈服

2.0%

2.0%

18%

35%

弯曲模量

50.0 mm 跨距 5

2620MPa

ASTM D790

-- 6

2500MPa

ISO 178

弯曲应力

-- 6, 7

70.0MPa

ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 5

79.0MPa

LNP COLORCOMP Compound A1000PXB

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC

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)

23kJ/m

ISO 179/1eA

悬臂梁缺口冲击强度

-30 ° C

80J/m

ASTM D256

23 ° C

240J/m

-30 ° C 9

7.0kJ/m

ISO 180/1A

23 ° C 9

16kJ/m

装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

21.0J

ASTM D3763

热性能

载荷下热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm

93.0 ° C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

77.0 ° C

1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 64.0 mm 跨距 9

80.0 ° C

ISO 75-2/Af

维卡软化温度

--

98.0 ° C

ASTM D1525 10

ISO 306/B50 10

--

100 ° C

ISO 306/B120

线形热膨胀系数

ISO 11359-2

流动：-40 到 40 ° C

8.8E-5cm/cm/ ° C

垂直：-40 到 40 ° C

8.5E-5cm/cm/ ° C

RTI Elec

60.0 ° C

UL 746B

RTI Imp

RTI

60.0 ° C

UL 746B

电气性能

耐电弧性 11

PLC 6

ASTM D495

相比耐漏电起痕指数(CTI)

PLC 0

UL 746A

高电弧燃烧指数(HAI) (> 1.5 mm)

PLC 3

高压电弧抗点燃指数 (HVAR) (PLC)

PLC 2

热丝引燃 (HWI)

UL 746A

> 1.5 mm

PLC 4

> 3.0 mm

PLC 3

可燃性

UL 阻燃等级 (> 1.5 mm)

HB

UL 94

灼热丝易燃指数

IEC 60695-2-12

1.0 mm

650 ° C

1.5 mm

2.0 mm

3.0 mm

650 ° C

热灯丝点火温度

IEC 60695-2-13

700 ° C

3.0 mm

700 ° C

充模分析

熔体粘度 (240 ° C, 1000 sec⁻¹)

173Pa · s

ISO 11443

注射

干燥温度

80 到 90 ° C

干燥时间

2.0 到 4.0hr

建议的*大水分含量

0.10%

建议注射量

50 到 70%

料筒后部温度

190 到 200 ° C

料筒中部温度

200 到 210 ° C

SABIC

注射

额定值单位制

料筒前部温度

205 到 225 ° C

射嘴温度

205 到 245 ° C

加工 (熔体) 温度

模具温度

50 到 70 ° C

背压

0.300 到 0.700MPa

螺杆转速

30 到 60rpm

排气孔深度

0.038 到 0.051mm

注射说明

Drying Time (Cumulative): 8 hr