

MMBS美国英力士ZYLAR 960 医用级 透明

产品名称	MMBS美国英力士ZYLAR 960 医用级 透明
公司名称	东莞市通标高分子材料有限公司
价格	33.00/kg
规格参数	品牌:美国英力士
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场1期新6栋1号
联系电话	13798889487

产品详情

公司位于广东东莞市樟木头塑胶原料城中心市场,地理位置优越,交通便捷,服务周到,欢迎广大客户光临惠顾!公司成立以来,秉承“信誉第一,质量第一,服务第一”的经营宗旨,创立了自己的经营理念,在客户群树立了良好的口碑。并与多家企业建立了长期的合作关系,常与巴塞尔、埃克森美孚、美国陶氏/杜邦/英力士、德国拜耳/巴斯夫、韩国LG/三星/晓星、日本三井/住友/三菱/东丽/宇部/旭化成、台湾... ZYLAR 960 is an impact modified styrene acrylic copolymer that provides toughness equivalent to some grades of polycarbonate, good clarity and superior processing characteristics for demanding injection molded applications.

总体 材料状态 已商用:当前有效 资料 1 Technical Datasheet - ASTM (English) Technical Datasheet - ISO (English) UL 黄卡 2 E55776-100996467 搜索 UL 黄卡 Styrolution ZYLAR 供货地区 北美洲 非洲和中东 南美洲 欧洲 亚太地区 中美洲 添加剂 冲击调节器 性能特点 低密度 改良抗撞击性 可辐射消毒 可加工性,良好 可用环氧乙烷消毒 韧性良好 中等透明度 用途 电器用具 工业领域:玩具 消费品应用领域 型号 医疗/护理领域的应用 机构评级 USP XXIII, Class VI 加工方法 注射成型

物理性能 额定值 单位制 测试方法 比重 1.05 g/cm ASTM D792, ISO 1183 熔流率 (200 ° C/5.0 kg) 6.0 g/10 min ASTM D1238 溶化体积流率 (MVR) ISO 1133 200 ° C/5.0 kg 6.00 cm/10min 220 ° C/10.0 kg 65.0 cm/10min 收缩率 流动 0.20 到 0.60 % ASTM D955 -- 0.20 到 0.60 % ISO 294-4 吸水率 (饱和, 23 ° C) 0.10 % ASTM D570, ISO 62 硬度 额定值 单位制 测试方法 洛氏硬度 (R 计秤) 62 ASTM D785, ISO 2039-2 球压硬度 35.0 MPa ISO 2039-1 机械性能 额定值 单位制 测试方法 拉伸模量 -- 1720 MPa ASTM D638 -- 1640 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (屈服, 23 ° C) 28.0 MPa ISO 527-2 伸长率 断裂 70 % ASTM D638 断裂, 23 ° C 120 % ISO 527-2 弯曲模量 -- 1720 MPa ASTM D790 -- 1640 MPa ISO 178 弯曲强度 -- 42.7 MPa ASTM D790 -- 45.0 MPa ISO 178 冲击性能 额定值 单位制 测试方法 简支梁缺口冲击强度 (23 ° C) 16 kJ/m ISO 179 简支梁缺口冲击强度 (23 ° C) 无断裂 ISO 179 悬臂梁缺口冲击强度 23 ° C 590 J/m ASTM D256 23 ° C 15 kJ/m ISO 180/A 无缺口伊佐德冲击强度 200 kJ/m ISO 180 落锤冲击 19.2 J ASTM D5420 热性能 额定值 单位制 测试方法 热变形温度 0.45 MPa, 退火 78.0 ° C ISO 75-2/B 1.8 MPa, 退火 67.0 ° C ISO 75-2/A 维卡软化温度 -- 93.9 ° C ASTM D1525 3 -- 60.0 ° C ISO 306/B50 最高使用温度 250 ° C 光学性能 额定值 单位制 测试方法 折射率 -- 4 1.570 ASTM D542 -- 1.560 ISO 489 透射率 (550 nm) 89.0 % ASTM D1003 雾度 2.0 % ASTM D1003 注射 额定值 单位制 干燥温度 65.0 ° C 干燥时间 2.0 hr 螺筒后部温度 180 到 210 ° C 螺筒中部温度 180 到 220 ° C 螺筒前部温度 190 到 225 ° C 加工 (熔体) 温度 200 到 240 ° C 模具温度 30.0 到 55.0 ° C 注射速度 中等偏快