Texin® RxT85A

تولیدکننده	- Covestro Polycarbonates	**دسته بندی**	TPU-Polyester
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

رزین Texin RxT85A یک پلی یورتان ترموپلاستیک مبتنی بر پلی اتر آروماتیک است. می توان آن را با قالب گیری تزریقی، اکستروژن یا قالب گیری بادی پردازش کرد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	استریلیزاسیون با تابش	-	-
	ضدعفونی اکسید اتیلن	-	-
	مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
	انعطاف‌پذیری خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر سایش	-	-
	استریلیزاسیون حرارتی	-	-
	سختی خوب	-	-
	پایداری هیدرولیز	-	-
کاربردها	فیلم‌ها	-	-
	واشر	-	-
	اتصالات لوله	-	-
	اتصال‌دهنده	-	-
	مهر و موم‌ها	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	پروفایل لوازم پزشکی/پرستاری	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ISO 10993-قسمت I	-	-
روش فرآیند	دمش‌گیری اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- - -	- - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.12 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	4.0 g/10 min	-	ASTM D1238, ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	-
	0.80 %	-	ASTM D955
	0.80 %	-	ASTM D955
	0.80 %	-	ISO 2577
	0.80 %	-	ISO 2577
سختی دورومتر	85	-	ASTM D2240, ISO 868

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول خمشی		-	-
	29.9 MPa	4336.64 psi	ASTM D790
	26.9 MPa	3901.52 psi	ISO 178
مقاومت سایش Taber		-	-
	30.0 mg	-	ISO 4649
	30.0 mg	-	ASTM D1044
تنش کششی			ASTM D412, ISO 37
			ASTM D412, ISO 37
			ASTM D412, ISO 37

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	MPa 5.50 MPa 9.70	- psi 797.71 psi 1406.87	
استحکام کششی	MPa 36.6	psi 5308.39	ASTM D412, ISO 37
ازدیاد طول کششی	% 610	-	ASTM D412, ISO 37
استحکام پارگی	kN/m 87.6 kN/m 88	- - -	- ASTM D624 ISO 34-1
مانایی فشاری (Compression Set)	% 16 % 40	- - -	ASTM D395B, ISO 815 ASTM D395B, ISO 815 ASTM D395B, ISO 815

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 80.0	F° 176.0	ISO 306/50, ASTM D1525

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص زردی	YI YI	- - -	- DIN 6167 ASTM E313

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° C°	- -	- -

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
زمان خشک کردن	hr 2.0 hr 2.0	- -	- -
حداکثر رطوبت پیشنهادی	%	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
کاشن (Cushion)	mm	-	-
نامشخص		-	-
دمای منطقه ۱ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۲ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۳ سیلندر	C°	-	-
دمای مذاب	C°	-	-
دمای دای (قالب خروجی)	C°	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.