

MC/HE 系列

THERMOLAST® M

MC/HE 系列是用于基本医疗批复 (如 ISO 10993-5) 应用的材料解决方案。该系列的特点在于将卓越的弹性和高硬度结合了起来。这类化合物仅由专门的医疗部门生产, 拥有半透明颜色可供选择。

典型应用

- 挤压瓶
- 滴注器
- 鲁尔锁紧头

材料优势

- 凯柏胶宝公司医疗服务套件 (说明如下)
- 包胶 PP
- 可消毒灭菌 (134 °C 高压灭菌、2 x 35 kGy 伽玛辐射、环氧乙烷)
- 无动物性成分
- 药品主控文件 (DMF) 认证
- 遵循 ISO 10993-5 标准测试
- 高刚度
- 高弹性

加工方法: Injection Molding

| | 颜色 / RAL DESIGN | 硬度 DIN ISO 7619 ShoreD | 密度 DIN EN ISO 1183-1 g/cm ³ | 拉伸强度 ¹ DIN 53504/ISO 37 MPa | 断裂伸长率 ¹ DIN 53504/ISO 37 % | 撕裂强度 ISO 34-1 Methode B (b)(Graves) N/mm | CS 72 h/23 °C DIN ISO 815-1 Method A % | CS 24 h/70 °C DIN ISO 815-1 Method A % | CS 24 h/100 °C DIN ISO 815-1 Method A % |
|--------|-----------------|------------------------------|--|--|---|--|--|--|---|
| TM9HET | 透明 | 39 | 0.900 | 18.5 | 750 | 73.5 | 62 | 83 | 85 |
| TM0HET | 透明 | 52 | 0.900 | 17.0 | 550 | 98.5 | 42 | 95 | 98 |

¹ 与 ISO 37 标准测试件 S2 的偏离是通过 200 mm/min 的横向速度测试而得。

本数据表中公布的所有数值均为四舍五入后的平均值。规格界限均基于平均值的三倍标准偏差。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致, 如有新的知识和数据, 可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值, 并非对性能提供任何保证。特定的工艺或终端应用, 客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误, 恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

THERMOLAST® M 医疗服务配套

所有医疗化合物均遵循ISO 10993-5（细胞毒性）测试，并已列入药物主文档。所选的医疗化合物都按照所述的医疗基本批复：USPClass VI（第 88 章）、USP 661（体外）、ISO 10993-4（间接人血溶血试验标准）、ISO 10993-10（皮内刺激试验标准）和 ISO 10993-11（急性全身毒性试验标准）。配方或处理方式均无更动（因新法规的必要调整除外）。如有任何更动，凯柏胶宝将提前至少 24 个月通知相关客户。THERMOLAST® M 化合物仅由专用的医疗生产线产出。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。特定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误，恕不另行通知
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取更多信息

MC/HE 系列

THERMOLAST® M

加工指南 Injection Molding

| | |
|--------------|--|
| 料筒温度 | 180 - 200 - 220 °C, 最高 250 °C (360 - 390 - 430 °F, 最高 480 °F) |
| 热流道 | 热流道温度 : 200 - 250 °C (390 - 480 °F)。流道应在最多 2 - 3 次发射后排空。 |
| 注射压力 | 200 - 1000 bar (2900 - 14504 psi) (取决于部件的尺寸与重量)。 |
| 注射速度 | 通常来说, 填充时间应不多于 1 - 2 秒。 |
| 保压压力 | 我们建议由所需注射压力的 40% - 60% 开始测定凝固点, 从而得到保压压力最佳值。 |
| 背压 | 20 - 100 bar ; 如果使用了上色批次, 则有必要选择更高的背压。 |
| 螺杆松退 | 如果使用了开式喷嘴, 建议利用螺杆松退进行处理。 |
| 模具温度 | 25 - 40 °C (77 - 104 °F) |
| 预干燥 | 无需对材料进行预干燥; 如果温度变化导致形成表面水分, 材料应在 60 - 80 °C (140 - 175 °F) 下干燥 2 - 4 小时。 |
| Needle valve | 材料 <50 Shore A 时建议使用针阀。 |
| 螺杆几何外形 | 标准三段式聚烯烃螺杆。 |
| 停留时间 | 将停留时间设置得尽可能短, 且最长不超过 10 分钟。 |
| 清洗建议 | 聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。 |

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致, 如有新的知识和数据, 可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值, 并非对性能提供任何保证。如有变更或错误, 恕不另行通知。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误, 恕不另行通知
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取更多信息

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168