



Medalist™ MD-489 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 聚氨酯

一般信息

产品说明

Medalist MD-489 is a high performance polyurethane specifically designed for wire & cable and medical applications. Medalist MD-489 is a high hardness, medium density, RoHS compliant grade suitable for injection molding and extrusion.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Without Fillers • 可粘性 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能	• 良好的着色性 • 无溴 • 延高的拉伸率 • 硬度高	• 中等流动性 • 中等密度
用途	• 电线电缆应用	• 药物	• 医疗/护理用品
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.03		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 - 100 %	825	psi	ASTM D412
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 - 流量 (断裂)	2000	psi	ASTM D412
伸长率 - 流量 (断裂)	700	%	ASTM D412
撕裂强度 - 流量	400	lbf/in	ASTM D624
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 1 秒)	84		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 热风干燥机	185	°F
干燥时间	3.0	hr
料筒后部温度	360 到 400	°F
料筒中部温度	360 到 400	°F
料筒前部温度	360 到 400	°F
喷嘴温度	360 到 400	°F

Medalist™ MD-489 (PRELIMINARY DATA)**Teknor Apex 公司 - 聚氨酯**

注射	额定值	单位制
加工 (熔体) 温度	360 到 400	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 800	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 100	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in
挤出	额定值	单位制
干燥温度	185	°F
干燥时间	3.0	hr
料筒 1 区温度	340 到 380	°F
料筒 2 区温度	340 到 380	°F
料筒 3 区温度	340 到 380	°F
料筒 4 区温度	340 到 380	°F
料筒 5 区温度	340 到 380	°F
口模温度	340 到 380	°F

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。