



Vital-Line SHM4205

新加坡聚合树脂有限公司 - 易弯曲的聚氯乙烯

一般信息

总览

| | |
|------|--|
| 材料状态 | • 已商用：当前有效 |
| 供货地区 | • 亚太地区 |
| 特性 | • 非 DEHP 增塑剂 • 环氧乙烷消毒 |
| 用途 | • 医疗/护理用品 |
| 形式 | • 粒子 |
| 加工方法 | • 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 | 1.23 | | ASTM D792 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 ² (断裂) | 2180 | psi | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂) | 290 | % | ASTM D638 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 (邵氏 A) | 82 | | ASTM D2240 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 热稳定性 (374°F) | > 30.0 | min | ASTM D2115-92 |

补充信息

Typical temperature profile for processing compounding is from 135oC to 185oC. The optimum temperatures depend on the type of machine as well as screw design being used to process.

Feeding zone: 135oC

Mixing zone: 140oC to 165oC

Nozzle/Die zone: 165oC to 185oC

Mould Temperature: 0oC to 50oC

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 20 in/min