

Rilsan® Clear G170 MED

PA*

ARKEMA

PA,,MT,C12-020

Rilsan® Clear G170 MED is a high performance transparent polyamide resin with outstanding thermal resistance. This grade offers the highest quality and is specifically designed to meet the stringent requirements of the medical applications. Upon request letters regarding USP class VI compliance can be provided.

Main applications:

- Medical perfusion tube accessories
- Breathing mask

Packaging:

This grade is delivered dried in sealed packaging (25 kg bags) ready to be processed.

Shelf Life:

Two years from the delivery. For any use above this limit, please refer to our technical services.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	2 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	2.16 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2100 / 2020	MPa	ISO 527
屈服应力	76 / 74	MPa	ISO 527
屈服伸长率	8 / 9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
肖氏硬度D, 15s	79 / -	-	ISO 868

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	168 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	136 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	150 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	160 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	- / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	- / 50	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	3.8 / *	%	类似ISO 62

Rilsan® Clear G170 MED
PA*

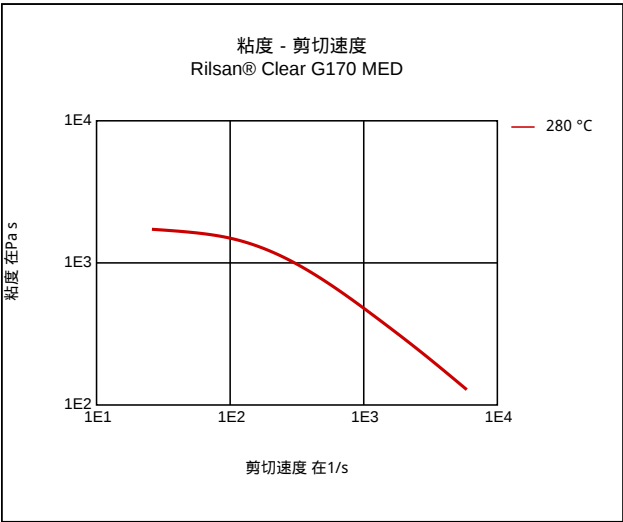
ARKEMA

吸湿性	1.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1050 / 1050	kg/m³	ISO 1183

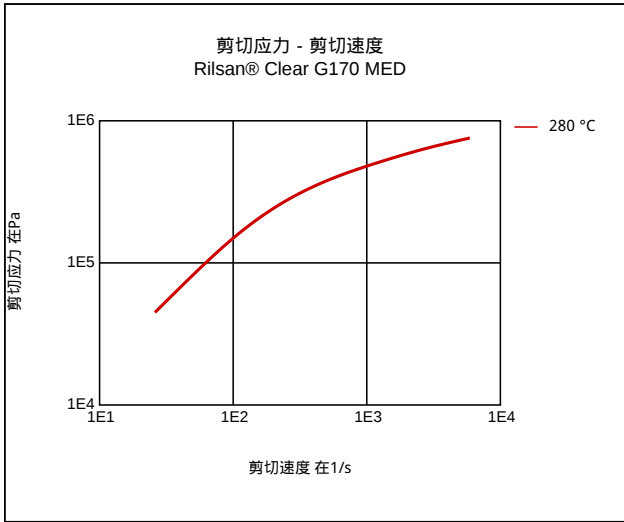
加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	90	°C	-
预干燥-时间	4 - 6	h	-
注塑熔体温度	270 - 310	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

函数

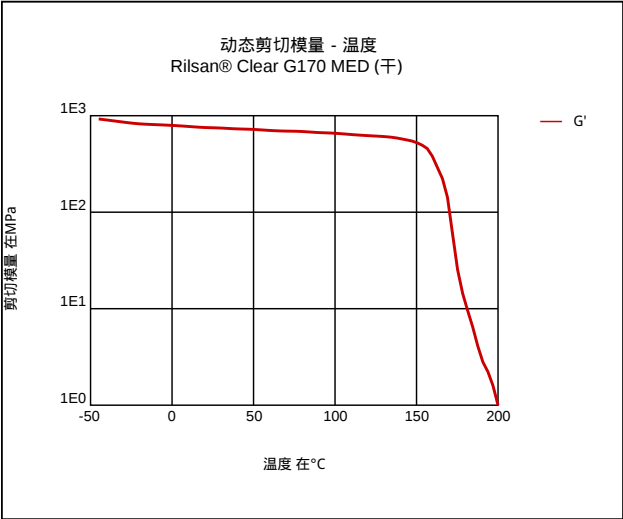
粘度 - 剪切速度



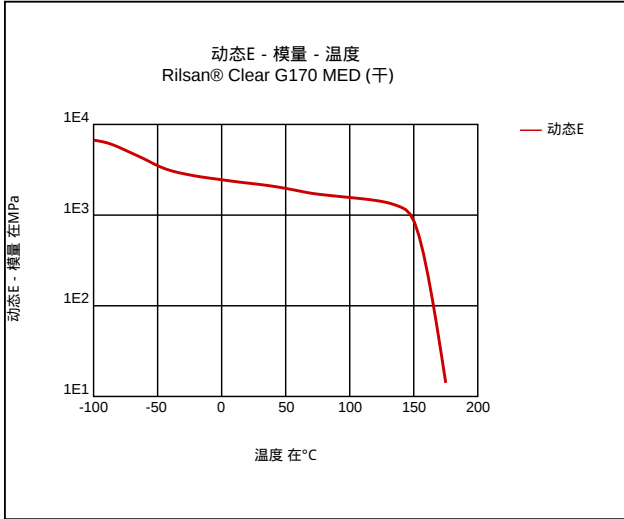
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



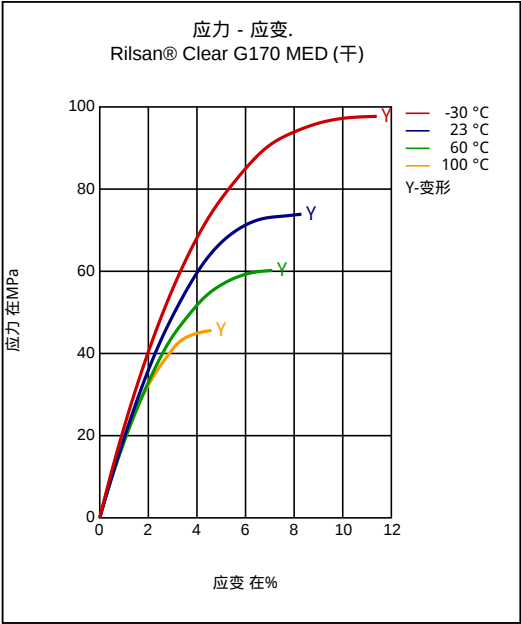
动态E - 模量 - 温度



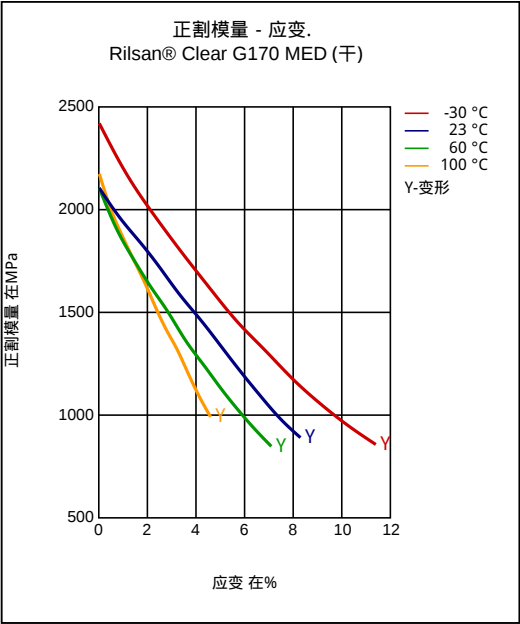
Rilsan® Clear G170 MED
PA*

ARKEMA

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特殊性能

透明.

供货形式

粒料

生态估价

医用级, US药物六级认证

注塑

Injection molding conditions:

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 270 °C / 290 °C / 310 °C.
- Typical mold temperature : 40 - 80 °C.
- Drying time and temperature (only for bags opened for more than two hours): 4 - 6 hours at 90 °C.

薄膜挤出成型

Extrusion conditions:

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 270 °C / 280 °C / 290 °C.
- Drying time and temperature (only for bags opened for more than two hours): 4 - 6 hours at 90 °C.