

Terlux® HD 2812

MABS

INEOS Styrolution

Terlux® HD 2812 is an easy-flowing injection molding grade based on a MABS polymer. Terlux® HD 2812 offers an unique combination of properties, such as a balanced stiffness/toughness ratio and the high transparency well known in SAN molding compositions. Food contact statements are available on request.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	8	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	220	°C	-
载荷	10	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1900	MPa	ISO 527
屈服应力	42	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4	%	ISO 527
名义断裂伸长率	20	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	2	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	87	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	93	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	87	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
UL注册	是的	-	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.7	%	类似ISO 62
吸湿性	0.35	%	类似ISO 62
密度	1080	kg/m ³	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.155	W/(m K)	-
熔体的比热	2340	J/(kg K)	-
喷射温度	90	°C	-

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	70	°C	-
预干燥-时间	2	h	-
注塑熔体温度	230 - 260	°C	-
模具温度	50 - 80	°C	-

特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 吹塑, 热成型

供货形式

粒料

耐化学试剂

抗辐射性

生态估价

医用级, Biocompatibility ISO 10993, US药物六级认证, Drug Master File, Long term supply assurance, 食物接触声明, 10/2011认证, FDA 21 CFR认证

Terlux® HD 2812

MABS

INEOS Styrolution

特殊性能

透明., 消毒, 环氧乙烷灭菌(EtO), Gamma irradiation sterilization

应用

药物

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 70 °C

Pre-drying, Time: 2h

PROCESSING

Melt temperature, range: 230 - 260 °C

Mold temperature, range: 50 - 75 °C