

Terlux® HD 2822

MABS

INEOS Styrolution

Terlux® HD 2822 is a standard-injection molding grade based on a MABS polymer. Terlux® HD 2822 offers a well balanced combination of stiffness and toughness 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	2	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	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	48	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4	%	ISO 527
名义断裂伸长率	12	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	120	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	80	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	90	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	94	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	93	°C	ISO 306

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			
熔体密度	960	kg/m ³	-
熔体	0.155	W/(m K)	-
熔体的比热	2060	J/(kg K)	-
喷射温度	90	°C	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

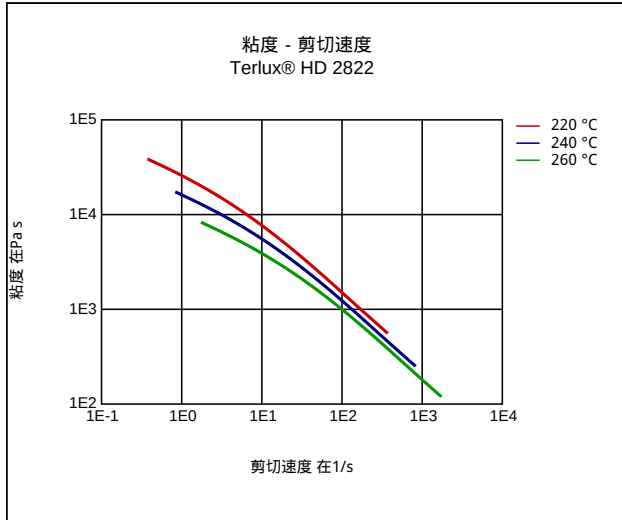
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	70	°C	-
预干燥-时间	2	h	-
注塑熔体温度	230 - 260	°C	-
模具温度	50 - 80	°C	-

Terlux® HD 2822
MABS

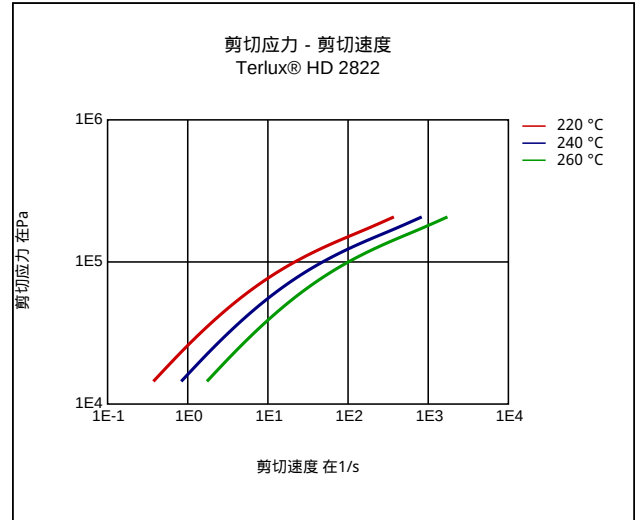
INEOS Styrolution

函数

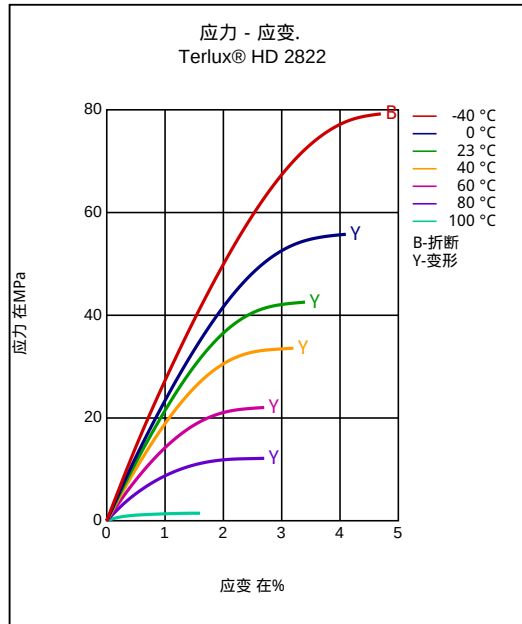
粘度 - 剪切速度



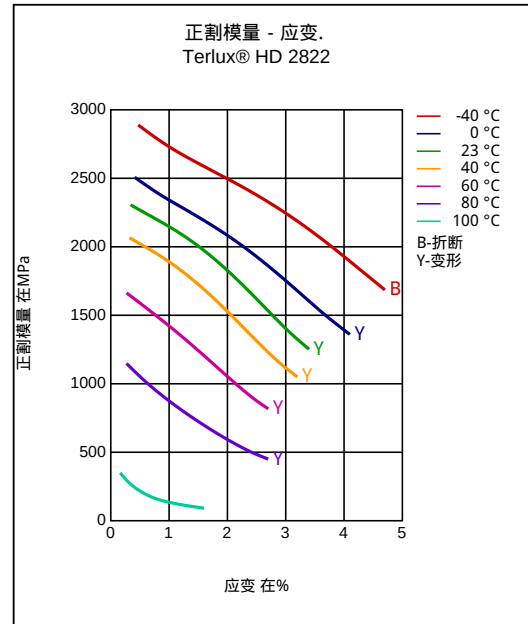
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



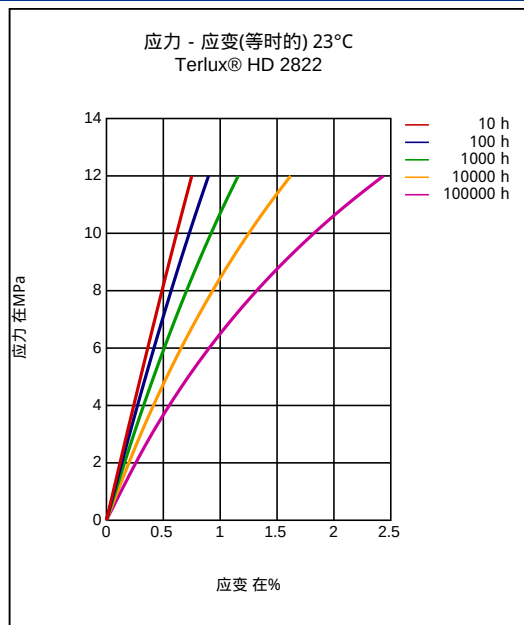
正割模量 - 应变.



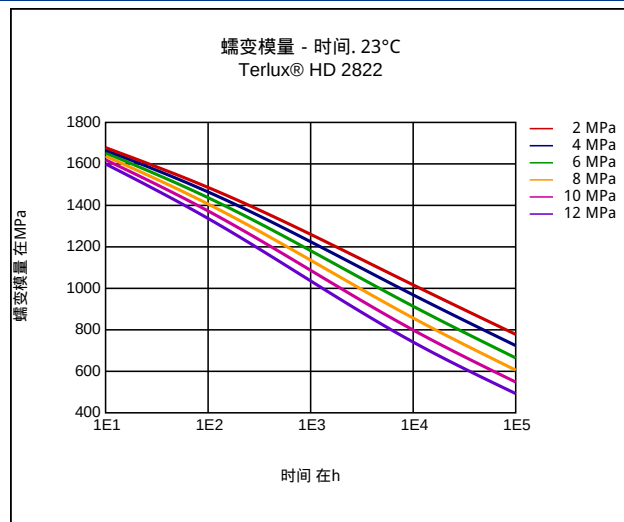
Terlux® HD 2822
MABS

INEOS Styrolution

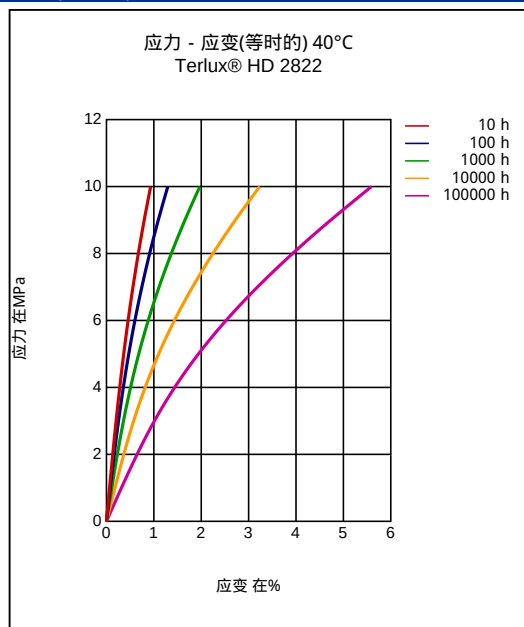
应力 - 应变(等时的) 23°C



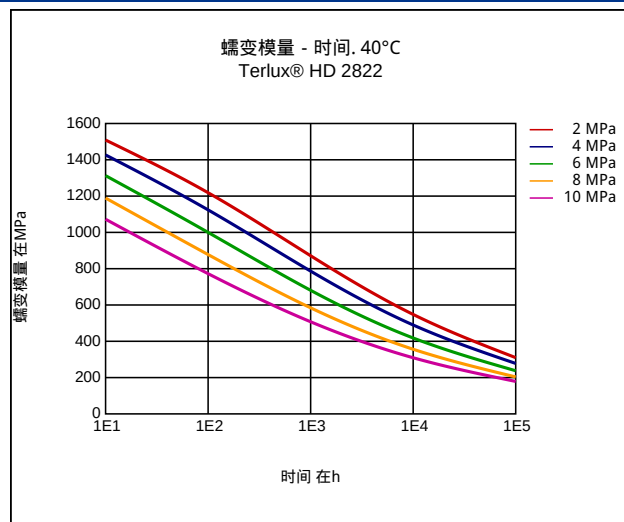
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 40°C



蠕变模量 - 时间, 40°C

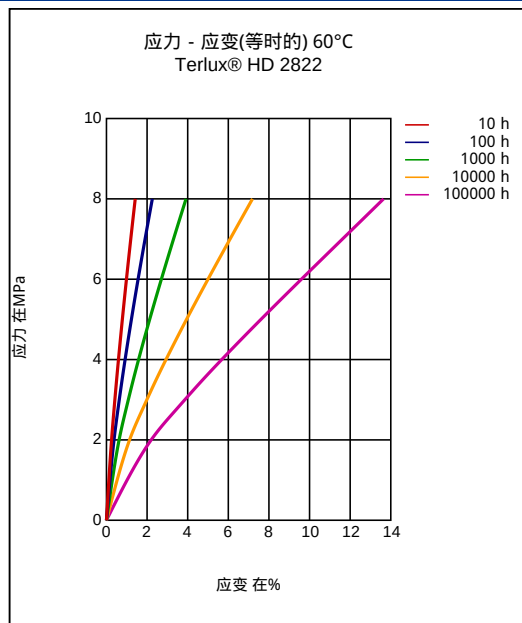


Terlux® HD 2822

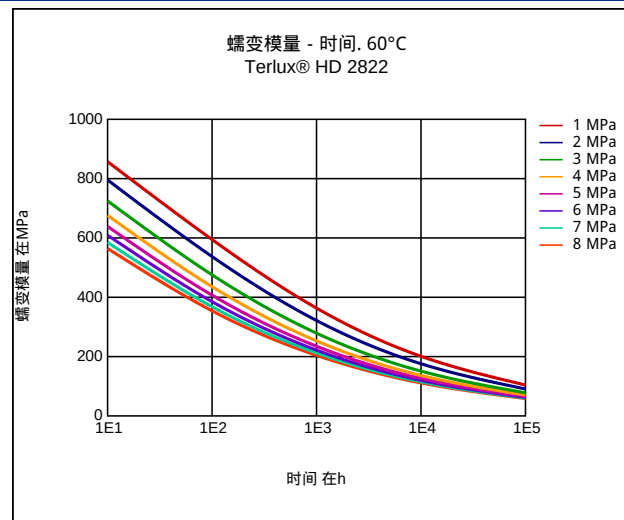
MABS

INEOS Styrolution

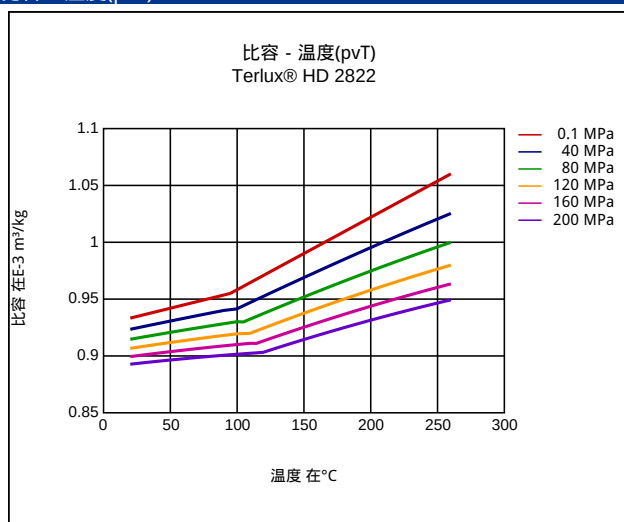
应力 - 应变(等时的) 60°C



蠕变模量 - 时间, 60°C



比容 - 温度(pvT)



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

特殊性能

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

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

应用

药物

注塑

PREPROCESSING

Terlux® HD 2822

MABS

INEOS Styrolution

Pre-drying, Temperature: 70 °C

Pre-drying, Time: 2 h

PROCESSING

Melt temperature, range: 230 - 260 °C

Melt temperature, recommended: 245 °C

Mold temperature, range: 50 - 80 °C

Mold temperature, recommended: 65 °C
