

K-Resin® BK10

SB

INEOS Styrolution

K-Resin® BK10 offers improved processability and lower cycle times with the optical clarity, impact toughness, and high gloss. K-Resin® BK10 is easily processed by injection molding and molded parts give excellent detail on fast production cycles. It can be tinted or colored in a variety of transparent and opaque shades.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	15	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-
熔融指数, MFI	15	g/10min	ISO 1133
熔融指数温度	200	°C	-
熔融指数负载	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1500	MPa	ISO 527
屈服应力	25	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.2	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	1670	MPa	ISO 178

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	61	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	76	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	53	°C	ISO 306
ASTM数据			
维卡温度	82	°C	ASTM D 1525

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	0.07	%	类似ISO 62
密度	1010	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	905	kg/m ³	-
熔体	0.183	W/(m K)	-
熔体的比热	2280	J/(kg K)	-
喷射温度	60	°C	-

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
光透射率	90	%	ASTM D 1003

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	50	°C	-
预干燥-时间	3 - 4	h	-
注塑熔体温度	180 - 240	°C	-
模具温度	30 - 50	°C	-

特征

加工方法

注塑

特征

High Gloss, 共聚物

K-Resin® BK10

SB

INEOS Styrolution

供货形式

粒料

生态估价

医用级, Device Master File

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 透明.

应用

药物, 包装

注塑

As a rule, the K-Resin® granules do not have to be pre-dried. However, in the event of unfavorable storage or transportation conditions involving severe temperature fluctuations, moisture can condense on the surface of the granules and this then has to be removed in a pre-drying step. The granules should be pre-dried in a dry-air dryer for 3 to 4 hours at a temperature of about 50°C.

PROCESSING

Melt temperature, range: 180 - 240°C

Mold temperature, range: 30 - 50°C