

K-Resin® KR01

SB

INEOS Styrolution

K-Resin® KR01 processes very well in injection molding, providing good cycle times and design flexibility. Applications range from containers and packaging to medical applications, toys, displays, overcaps and hangers.

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	cm³/10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-
熔融指数, MFI	8	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	33	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	30	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	1.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	1800	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	65	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	78	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	65	°C	ISO 306
ASTM数据			
维卡温度	90	°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/m³	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/m³	-
熔体	0.184	W/(m K)	-
熔体的比热	2320	J/(kg K)	-
喷射温度	60	°C	-

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
光泽度	164	-	ASTM D 2457
光透射率	93	%	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, 低翘曲, 共聚物

供货形式

粒料

生态估价

医用级, Device Master File

K-Resin® KR01

SB

INEOS Styrolution

特殊性能

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