



**Texin® RxT65D**

TPU

Covestro Deutschland AG

流变性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
模塑收缩率, 平行	0.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577
熔融指数, MFI	4	g/10min	ISO 1133
熔融指数温度	220	°C	-
熔融指数负载	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
弯曲模量, 23°C	421	MPa	ISO 178
100%应变时的应力	24.8	MPa	ISO 527
300%应变时的应力	42.1	MPa	ISO 527
撕裂强度	210	kN/m	ISO 34-1
肖氏硬度D, 15s	65	-	ISO 868
拉伸强度	51.7	MPa	ISO 37
断裂伸长率	370	%	ISO 37

热性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
维卡软化温度, A	138	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
密度	1170	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	93 - 104	°C	-
预干燥-时间	≥ 2	h	-
加工湿度	≤ 0.03	%	-
注塑熔体温度	204 - 216	°C	-
模具温度	16 - 38	°C	-
1区	199 - 210	°C	-
2区	202 - 213	°C	-
3区	202 - 213	°C	-
喷嘴温度	204 - 216	°C	-
螺杆转速	40 - 80	rpm	-
注射压力	41.4 - 103	MPa	-
背压	≤ 5.5	MPa	-
保压压力	24.8 - 82.7	MPa	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	93 - 104	°C	-
预干燥-时间	≥ 2	h	-
加工湿度	≤ 0.03	%	-
注塑熔体温度	204 - 216	°C	-
加料温度	188 - 199	°C	-
1区	199 - 210	°C	-
2区	199 - 210	°C	-
喷嘴温度	199 - 216	°C	-

**特征**

**加工方法**  
注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 其它挤出成型, 吹塑, 管材挤出

**耐化学试剂**  
水解稳定, 抗辐射性

**供货形式**  
自然色

**生态估价**  
医用级, Biocompatibility ISO 10993

## Texin® RxT65D

TPU

Covestro Deutschland AG

### 特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的, 消毒,  
环氧乙烷灭菌(EtO), Gamma irradiation sterilization

### 应用

药物