

CYREX® 200-8005

聚碳酸酯 + 丙烯酸
Evonik CYRO LLC

Technical Data

产品说明

CYREX 200-8005 alloy is an opaque, acrylic polycarbonate alloy with an impact strength that is higher than polycarbonate for molding and extrusion medical applications.

Typical properties of CYREX® acrylic-polycarbonate alloys are:

- outstanding impact strength and toughness
- excellent processing characteristics
- very good chemical resistance
- good heat resistance

The special properties of CYREX 200-8005 alloy are:

- medium melt flow rate
- excellent resistance to both alcohol and lipids
- good resistance to EtO, gamma and E-beam sterilization

Used for injection molding and extrusion of both thin and thick wall applications which require excellent toughness.

总体

性能特点	<ul style="list-style-type: none"> • 电子束灭菌 • 抗撞击性, 高 • 可辐射消毒 • 可加工性, 良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 可用环氧乙烷消毒 • 流动性中等 • 耐化学性良好 • 耐酒精 	<ul style="list-style-type: none"> • 耐热性, 中等 • 韧性良好
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 薄壁部件 	<ul style="list-style-type: none"> • 厚壁配件 	<ul style="list-style-type: none"> • 医疗/护理领域的应用
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> • EC 1907/2006 (REACH) 	<ul style="list-style-type: none"> • FDA 21 CFR 176.170 	<ul style="list-style-type: none"> • USP 第VI类
外观	<ul style="list-style-type: none"> • 不透明 		
形式	<ul style="list-style-type: none"> • 颗粒料 		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> • 挤出 	<ul style="list-style-type: none"> • 注射成型 	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.15	g/cm ³	ASTM D792
表观密度	0.65	g/cm ³	ASTM D1895
熔流率 (230°C/3.8 kg)	3.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.40 到 0.80	%	ASTM D551
吸水率 (24 hr)	< 0.26	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2210	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	55.2	MPa	ASTM D638
伸长率			ASTM D638
屈服	4.3	%	
断裂	57	%	
弯曲模量	2210	MPa	ASTM D790
弯曲强度	77.9	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	1400	J/m	ASTM D256
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	49		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 退火)	101	°C	ASTM D648

CYREX® 200-8005

聚碳酸酯 + 丙烯酸

Evonik CYRO LLC

热性能	额定值 单位制	测试方法
维卡软化温度	141 °C	ASTM D1525
线形膨胀系数 - 流动 (0 到 100°C)	0.000094 cm/cm/°C	ASTM D696
光学性能	额定值 单位制	测试方法
透光率	Opaque	ASTM D1003
注射	额定值 单位制	
干燥温度	82.2 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
螺筒后部温度	199 到 266 °C	
螺筒中部温度	199 到 266 °C	
螺筒前部温度	199 到 266 °C	
加工 (熔体) 温度	238 到 266 °C	
模具温度	65.6 到 98.9 °C	