

K-Resin® KR03 processes very well in injection molding, providing good cycle times and design flexibility. K-Resin® KR03 alone or in blends, can be extruded into sheet and thermoformed on conventional equipment at high output rates. The favorable economics of K-Resin® SBC, along with high productivity, have made possible tough clear disposable drinking cups, lids and other packaging applications. K-Resin® KR03 will process on most conventional equipment, allowing the molder to run a crystal clear bottle without expensive machine modifications, special molds, different screws, or dryers. K-Resin® KR03 can be blow molded in a broad range of sizes and shapes, from small pill bottles and medical drainage units, to very tall display bottles. It also can be injection blow molded into extremely high impact bottles with glass-like clarity.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	7.5	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-
熔融指数, MFI	7.5	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	1790	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	60	°C	ISO 306
ASTM数据			
维卡温度	85	°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	907	kg/m ³	-
熔体	0.184	W/(m K)	-
熔体的比热	2300	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	162	-	ASTM D 2457
光透射率	92	%	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, 片材挤出成型, 吹塑, 热成型

供货形式

粒料

特殊性能

透明.

特征

共混树脂, High Gloss, 共聚物

生态估价

医用级, Device Master File

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

权利义务的法律声明**权利义务的法律声明**

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供, 物性表所示数据均为参考值, 仅具有表证性, 不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条, 所得数据会受到着色, 模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此, 本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头, 书面或通过测试提供的, 包括且不限于产品的化学性能及物理性能, 产品应用建议等, 都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测, 以确定该产品的性能适用于其应用, 并对材料的选定, 确定其性能是否适用于其特定产品, 以及其生产工艺负责。同时, 该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用, 例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性, 本公司不做任何明确的, 或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用, 药用及用于诊断的医疗产品之前, 必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估, 即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用, 药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
 - 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
 - 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件
- 请注意, 本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。