

Rilsan® Clear G170 MED

PA*

ARKEMA

PA,,MT,C12-020

Rilsan® Clear G170 MED is a high performance transparent polyamide resin with outstanding thermal resistance. This grade offers the highest quality and is specifically designed to meet the stringent requirements of the medical applications. Upon request letters regarding USP class VI compliance can be provided.

Main applications:

- Medical perfusion tube accessories
- Breathing mask

Packaging:

This grade is delivered dried in sealed packaging (25 kg bags) ready to be processed.

Shelf Life:

Two years from the delivery. For any use above this limit, please refer to our technical services.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	2 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	2.16 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2100 / 2020	MPa	ISO 527
屈服应力	76 / 74	MPa	ISO 527
屈服伸长率	8 / 9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
肖氏硬度D, 15s	79 / -	-	ISO 868

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	168 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	136 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	150 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	160 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	- / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	- / 50	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

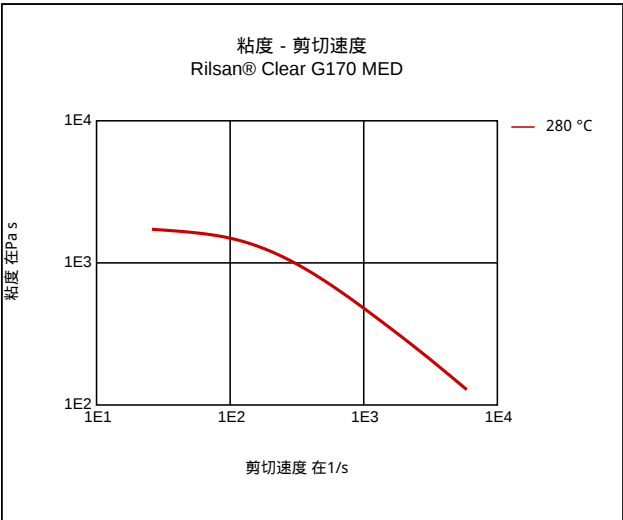
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	3.8 / *	%	类似ISO 62

吸湿性	1.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1050 / 1050	kg/m³	ISO 1183

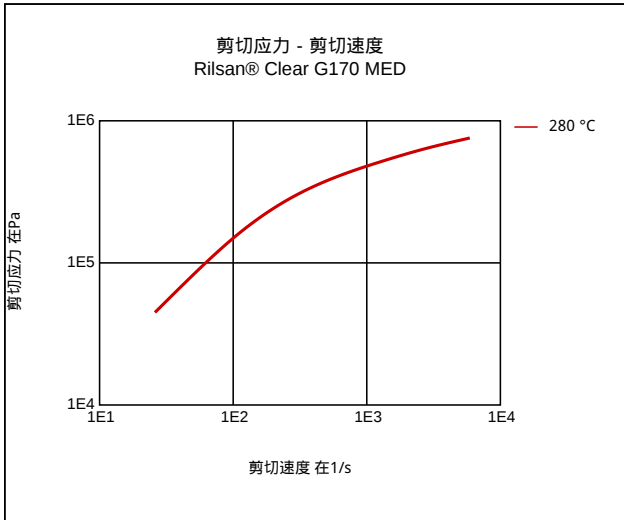
加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	90	°C	-
预干燥-时间	4 - 6	h	-
注塑熔体温度	270 - 310	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

函数

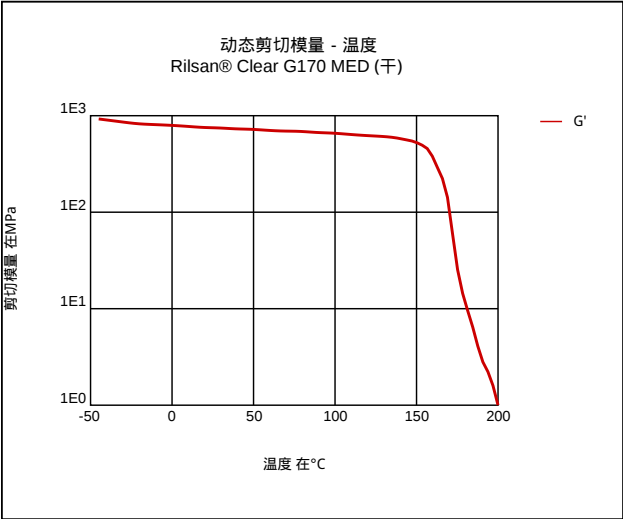
粘度 - 剪切速度



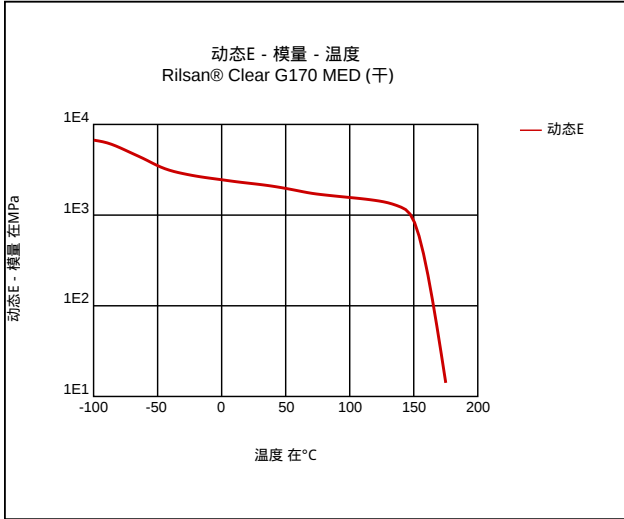
剪切应力 - 剪切速度



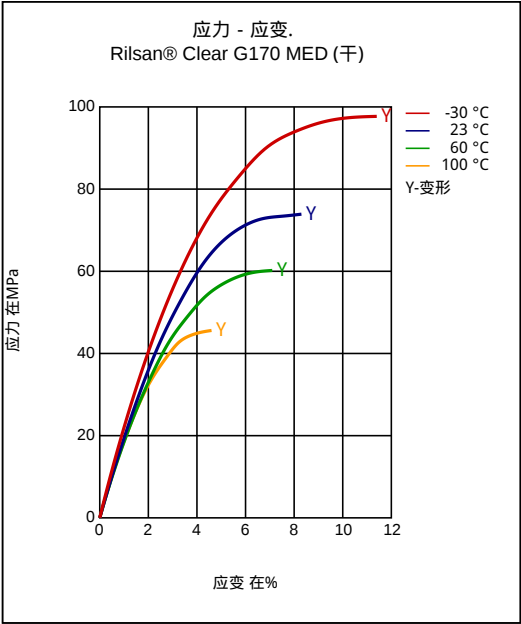
动态剪切模量 - 温度



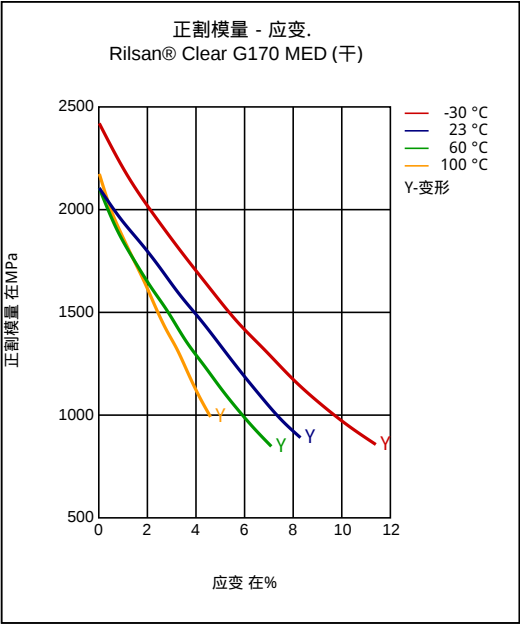
动态E - 模量 - 温度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料

特殊性能

透明.

生态估价

医用级, US药物六级认证

注塑

Injection molding conditions:

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 270 °C / 290 °C / 310 °C.
- Typical mold temperature : 40 - 80 °C.
- Drying time and temperature (only for bags opened for more than two hours): 4 - 6 hours at 90 °C.

薄膜挤出成型

Extrusion conditions:

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 270 °C / 280 °C / 290 °C.
- Drying time and temperature (only for bags opened for more than two hours): 4 - 6 hours at 90 °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。