

Zylar® 550

MBS - I

INEOS Styrolution Europe GmbH

Zylar® 550 is an impact modified styrene acrylic copolymer that provides practical toughness, good clarity and superior processing characteristics for demanding injection molded applications.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	55	cm³/10min	ISO 1133
温度	220	°C	-
载荷	10	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527 - 1/ - 2
屈服应力	28	MPa	ISO 527 - 1/ - 2
屈服伸长率	2	%	ISO 527 - 1/ - 2
无缺口简支冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支缺口冲击强度, +23°C	4	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	70	°C	ISO 75 - 1/ - 2
热变形温度, 0.45 MPa	81	°C	ISO 75 - 1/ - 2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.1	%	类似ISO 62
吸湿性	0.05	%	类似ISO 62
密度	1050	kg/m³	ISO 1183

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
雾度	1.5	%	ASTM D 1003
光透射率	90	%	ASTM D 1003

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	210	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	50	°C	ISO 10724
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

特征

加工方法

注塑

耐化学试剂

抗辐射性

供货形式

粒

生态估价

US药物六级认证

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 透明.

应用

药物

特征

共聚物

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 65 °C

Pre-drying, Time: 2 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 200 - 240 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 210 °C

injection molding, Mold temperature, range: 30 - 55 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 50 °C

权利义务的法律声明

这些数据是参考值而不是一个规格或绝对数值。这些参考值由产品生产者测试并提供。M - Base的参考数据来自于生产者初始的技术数据表。ALBIS与M - Base同样都对参考数值的精确性负责。

我司提供的关于产品物理和化学特性的信息包括在应用及试验该产品时的口头或书面技术建议均是基于我们的理解与知识。

这并不能免除买方为了确保本产品对特定目的适用性而自行进行调研和试验的责任。买方应该全权负责本产品的应用、利用和加工并且必须遵守法律和政府规定以及所有第三方的相应权利。

具体来说，ALBIS推荐或支持使用本公司提供的任何产品至以下医疗药物或诊断类的应用：

- 根据欧盟法规93/42/EC 于风险III级的应用
- 对于超过30天的任何植入身体的应用或“永久性植入物”
- 在支持或维持人的生命的医疗设备中的任何重要组成部分。

任何爱彼思产品使用在医疗药物或诊断等应用于但属于以上所述的医疗保健类别之外的还必须通过爱彼思对该应用适用性的评估。并且在任何时候都适用于我们的销售条件。