

PEBAX[®]

MV 1074 SA 01 MED

폴리에테르 블록 아마이드 Pebax[®] MV 1074 SA 01 MED 수지는 친수성 연질 폴리에테르와 경질 폴리아미드로 만들어진 열가소성 탄성중합체입니다.

친수성 Pebax[®] MV 1074 SA 01 MED 수지는 압출 또는 공압출에 적합하며 습한 환경에서 매우 높은 수분 흡수 특성을 제공하여 신체 조직에 대한 윤활성을 향상시킵니다.

Pebax[®] MV 1074 SA 01 MED 수지는 또한 본질적으로 소산성 중합체이며, 최종 부품의 표면 저항을 낮추기 위해 중합체 매트릭스와 건식 배합 또는 혼합될 수 있습니다.

이 등급은 최고 품질을 제공하며 최소 침습 장치와 같은 의료 응용 분야의 엄격한 요구 사항을 충족하도록 특별히 설계되었습니다. 요청 시, USP 등급 VI 준수에 관한 증서를 제공할 수 있습니다.

내부 방법에 따른 굴절률은 1.502입니다.

물성들이	건조/응축	단위	시험규격
유변학적 특성			
성형 수축률, 평행	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577
성형 수축률, 수직	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
기계적 특성			
인장탄성률	97 / 80	MPa	ISO 527-1/-2
	14100 / 11600	psi	
50%변형하에서의 강도	10 / 10	MPa	ISO 527-1/-2
	1450 / 1450	psi	
파단시 신율	>50 / >50	%	ISO 527-1/-2
파단시 신율 TPE	>300 / *	%	ISO 527-1/-2
파단시 강도 TPE	30 / *	MPa	ISO 527-1/-2
	4350 / *	psi	
쇼어 D 경도, 15 s	38 / *	-	ISO 868
차피 충격 강도, +23°C	휴식 없음 / 휴식 없음	kJ/m ²	ISO 179/1eU
차피 충격 강도, -30°C	휴식 없음 / 휴식 없음	kJ/m ²	ISO 179/1eU
차피 노치드 충격 강도, +23°C	휴식 없음 / 휴식 없음	kJ/m ²	ISO 179/1eA
차피 노치드 충격 강도, -30°C	휴식 없음 / 휴식 없음	kJ/m ²	ISO 179/1eA
최대강도, 평행	32 / *	MPa	ISO 527-3
	4640 / *	psi	
최대강도, 수직	34 / *	MPa	ISO 527-3
	4930 / *	psi	
최대변형율, 평행	500 / *	%	ISO 527-3
최대변형율, 수직	700 / *	%	ISO 527-3
열적 특성			
녹는점, 10°C/min	158 / *	°C	ISO 11357-1/-3
유리 전이 온도, 10 °C/min	-40 / *	°C	ISO 11357-1/-2
산소지수로서의 난연성	19 / *	%	ISO 4589-1/-2
전기적 특성			

Arkema France - A French "société anonyme", registered in the Nanterre (France) Trade and Companies Register under the number 319 632 790 SDC/11-2018
Source: automatically generated TDS from Material Database on 12-08-2024

PEBAX®

MV 1074 SA 01 MED

부피 저항	1.5E9 / 2.5E7	Ohm* m	IEC 62631-3-1
표면 저항	* / 3E9	Ohm	IEC 62631-3-2
전기 압력	5 / - 127 / -	kV/m kV/in	IEC 60243-1
기타 특성			
조건에서의 흡습성	1.4 / *	%	ISO 62
밀도	1070 / - 1.07 / -	kg/m ³ g/cm ³	ISO 1183

주요 응용 분야:

- 통기성 멤브레인
- 영구 대전방지 첨가제
- 수술용 튜브 및 의복

포장:

이 등급은 가공 준비가 완료된 건조 상태에 밀봉 포장(25kg 포대)으로 배송됩니다.

보관 수명:

납품일로부터 2년. 이 한도를 초과하는 사용에 대해서는 기술 서비스를 참조하십시오.

가공 조건:

- 일반적인 용융 온도(최소/권장/최대): 200°C/240°C/270°C.
- 일반적인 몰딩 온도: 25-60°C.
- 건조 시간 및 온도(두 시간 이상 개봉된 포대에만 해당): 65-75°C에서 4-6시간.

가공 조건:

- 일반적인 용융 온도(최소/권장/최대): 210°C/220°C/230°C.
- 건조 시간 및 온도(두 시간 이상 개봉된 포대에만 해당): 65-75°C에서 4-6시간.

생산 공정 사출 성형, 기타	Headquarters: Arkema France 420 rue d'Estienne d'Orves 92705 Colombes Cedex France T +33 (0)1 49 00 80 80 hpp.arkema.com
특별 특성 정전기 방지, 열안정성	
지역별 검색 북아메리카 , 유럽 , 아시아 태평양 지역, 남부 및 중앙 아메리카 , 동양 및 아프리카 근역	
	Arkema Inc. – High Performance Polymers 900 First Avenue King of Prussia, PA 19406 Tel.: +1 610 205 7000 hpp.arkema.com

The statements, technical information and recommendations contained herein are believed to be accurate as of the date hereof. Since the conditions and methods of use of the product and of the information referred to herein are beyond our control, ARKEMA expressly disclaims any and all liability as to any results obtained or arising from any use of the product or reliance on such information; NO WARRANTY OF FITNESS FOR ANY PARTICULAR PURPOSE, WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESSED OR IMPLIED, IS MADE CONCERNING THE GOODS DESCRIBED OR THE INFORMATION PROVIDED HEREIN. The information provided herein relates only to the specific product designated and may not be applicable when such product is used in combination with other materials or in any process. The user should thoroughly test any application before commercialization. Nothing contained herein constitutes a license to practice under any patent and it should not be construed as an inducement to infringe any patent and the user is advised to take appropriate steps to be sure that any proposed use of the product will not result in patent infringement.