

			1120	1140	1158	1160	1180	1060	1070	1080
	Einheit	Methode <sup>1</sup>								
<b>Physikalische Eigenschaften</b>										
Dichte	[g/cm <sup>3</sup> ]	ISO 1183	0,90	0,90	1,00	0,88	0,89	0,89	0,90	0,91
Schmelzflussindex										
160 °C, 2,16 kg	[g/10min]	ISO 1133	12	-	-	-	-	-	-	-
190 °C, 2,16 kg	[g/10min]	ISO 1133	-	11	-	11	18	-	-	-
190 °C, 5,00 kg	[g/10min]	ISO 1133	-	39	35	80	75	5	7	4
230 °C, 2,16 kg	[g/10min]	ISO 1133	-	-	-	-	-	8	8	6
<b>Mechanische Eigenschaften</b>										
<b>Härte</b>										
Shore A	[-]	ASTM D 2240, 5 s	20	40	58	60	80	60	70	80
Shore D	[-]	ASTM D 2240, 5 s	-	-	12	14	21	15	18	26
Zugfestigkeit	[MPa]	DIN 53504	1,3	3,8	5,4	6,8	9,0	9,0	10,3	11,0
Bruchdehnung	[%]	DIN 53504	900	930	1110	1010	990	1420	1090	690
Spannung bei 100 % Dehnung	[MPa]	DIN 53504	0,4	1,1	2	2,4	4,1	1,7	2,4	3,9
<b>Druckverformungsrest <sup>25 % Kompression</sup></b>										
23 °C, 22 h	[%]	ISO 815	17	18	23	30	37	18	20	21
70 °C, 22 h	[%]	ISO 815	-	94	89	46	60	91	85	78
100 °C, 22 h	[%]	ISO 815	-	-	-	51	76	-	86	93
<b>Thermische Eigenschaften</b>										
<b>Dynamische Differenzkalorimetrie<sup>2</sup></b>										
Glasübergang <sup>3</sup>	[°C]	ADS - Methode	-65	-55	-57	-63	-53	-40	-35	-13
Schmelzpunkt <sup>3</sup>	[°C]	ADS - Methode	91	156	151	152	159	162	163	163
<b>Optische Eigenschaften</b>										
Transparenz			transluz.	transp.	opak	transluz.	transluz.	transp.	transp.	transp.
<b>Sterilisation</b>										
Dampfsterilisation <sup>4</sup> 121/134 °C			nein/nein	nein/nein	ja/nein	ja/nein	ja/ja	ja/nein	ja/ja	ja/ja
Ethylenoxid <sup>5</sup>			ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>
Gammabestrahlung <sup>6</sup>			ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>	ja <sup>7</sup>
<b>Biokompatibilität</b>										
USP Class VI			-	-	ja	-	-	-	-	-
ISO10993			ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
<b>Verarbeitungseigenschaften für den Spritzguss</b>										
<b>Verarbeitungstemperaturen</b>										
Einzug	[°C]		20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
Zylinder	[°C]		140-200	140-210	140-210	140-210	140-230	140-230	140-230	140-230
Düse	[°C]		170-210	180-220	180-220	180-220	190-230	190-230	190-230	190-230
Werkzeug	[°C]		20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Actega DS GmbH unter +49 421 39002 - 39

(1) In Anlehnung an

(7) Siehe Hinweise zur Sterilisation

(2) Heizrate 10 K/min

(3) Aus dem Schmelzpeak der zweiten Aufheizkurve

(4) 15 min.

(5) 1 und 3 Zyklen mit 270-500 mg/l

(6) 25 und 50 kGy