

Иглы инъекционные (Россия)



Цена: По запросу	Размер: Да	Упаковка: 90 шт.
---------------------	----------------------	----------------------------

☒ Под заказ

Производитель: Название производителя

Описание

Иглы инъекционные стерильные однократного применения, производство Россия. Размеры: G17, G18, G21 G22, G23.

Инъекционные иглы применяются для широкого спектра медицинских манипуляций:

1. Проведения инъекций различных типов (внутримышечных, подкожных, внутривенных).
2. Для забора крови.

Они могут использоваться как в комплексе со шприцами, так и совместно с системами для вливания. На нашем сайте вы можете инъекционные иглы купить по выгодной цене партиями от 100 шт.

Характеристики

1. Канюля иглы относится к типу «Луер», что делает её совместимой со всеми инъекционными устройствами с соединениями «Луер» и «Луер Лок».
2. Для изготовления используется сталь марки AISI304, относящаяся к классу нержавеющей хирургических сталей и идеально подходящая для использования в медицинских целях. Её прочность сохраняется даже при

минимальной толщине стенок.

3. Остриё затачивается по трёхгранной методике. Его срез проходит стадию дополнительной шлифовки ультразвуком для получения идеально ровного края без зазубрин.
4. Цветная маркировка канюли соответствует международно принятым стандартам и указывает на размер игл.
5. Втулка и защитный колпачок изготавливаются из полипропилена.
6. Втулка соединяется с канюлей при помощи эпоксидной смолы.
7. В качестве смазочного материала применяется 100% силикон. Его использование позволяет уменьшить трение при введении иглы и снизить сопротивление тканей.
8. Стерильность каждой единицы товара обеспечивается методом обработки этиленоксидом и поддерживается благодаря использованию индивидуальной упаковки.
9. Срок хранения – 5 лет.

Особенности производства

Инъекционные иглы производятся из особой марки медицинской стали. В начале производства в качестве сырья используются металлические пластины. В процессе изготовления они раскатываются, удлиняются и истончаются, проходят стадии термической и др. обработок для увеличения прочности.

На выходе получаются очень тонкие трубки, которые нарезаются специальным аппаратом на одинаковые по размеру части и складываются в стопки одна к одной. Они наклеиваются в ряд на липкую основу и переходят в отдел заточки. Специальными дисками, вращающимися на больших скоростях и под разными углами, формируются срезы. После иглы покрываются силиконовым составом и фасуются по упаковкам.

В течение производства они проходят несколько линий контроля качества. Каждая партия, сходящая с конвейера, замеряется на предмет соответствия заданного диаметра, размера среза, длины игл.

Размер иглы (G)	Внутренний диаметр (мм) × длина иглы (мм)	Цвет мандрена согласно международной классификации
30G × 1/2	0,3 × 13 мм.	желтый
29G × 1/2	0,33 × 12 мм.	
27G × 1/2	0,4 × 13 мм.	серый
26G × 1/2	0,45 × 13/16 мм.	коричневый
25G × 1	0,5 × 25 мм.	оранжевый
24G × 1	0,55 × 25 мм.	фиолетовый
23G × 1	0,6 × 25 мм.	голубой
22G × 1 1/4	0,7 × 32 мм.	черный
22G × 1 1/2	0,7 × 40 мм.	черный

21G × 1 1/2	0,8 × 40 мм.	зеленый
20G × 1 1/2	0,9 × 40 мм.	желтый
19G × 1 1/2	1,1 × 40 мм.	кремовый
18G × 1 1/2	1,2 × 40 мм.	розовый
16G × 1 1/2	1,6 × 40 мм.	белый