

Novodur® ECO HH-106 MR30
ABS

INEOS Styrolution

Novodur® ECO HH-106 MR30 is a high heat injection molding grade providing a balanced property profile. The product contains 30% post-consumer mechanically recycled ABS and has received RecyClass certification.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	8	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	2800	MPa	ISO 527
屈服应力	48	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	2800	MPa	ISO 178
弯曲强度	80	MPa	ISO 178
球压硬度	120	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	100	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	106	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1050	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m³	-

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	230 - 260	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

特征

加工方法	生态估价
注塑	回收树脂含量
供货形式	应用
粒料	汽车, 电子电气
特殊性能	
经热稳处理的/耐热的	

注塑

PREPROCESSING
Pre-drying, Temperature: 80 °C
Pre-drying, Time: 2 - 4h
PROCESSING
Melt temperature, range: 230 - 260 °C
Mold temperature, range: 60 - 80 °C

权利义的法律声明

权利义的法律声明

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。