

Novodur® P2HGV
ABS-GF16

INEOS Styrolution

Novodur® P2HGV acrylonitrile butadiene styrene (ABS) polymer features high surface quality and good impact strength. Novodur® P2HGV is a 16.5% glass fiber reinforced injection molding grade which provides high rigidity and enhanced heat resistance.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	3	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	5500	MPa	ISO 527
断裂应力	74	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	18	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	20	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5	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	102	°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	105	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	40	E-6/K	ISO 11359-1/-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	-	-

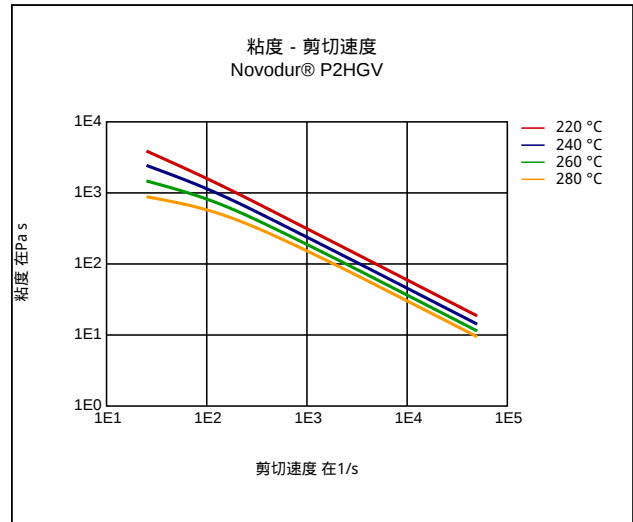
电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	32	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	575	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1160	kg/m³	ISO 1183

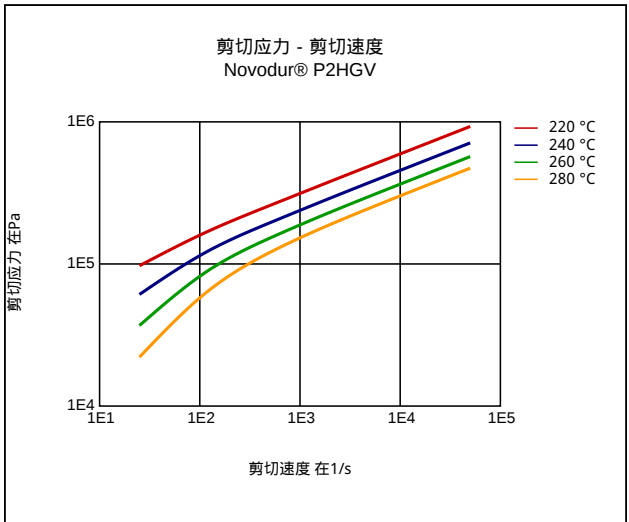
流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.144	W/(m K)	-
熔体的比热	1640	J/(kg K)	-
喷射温度	95	°C	-

函数

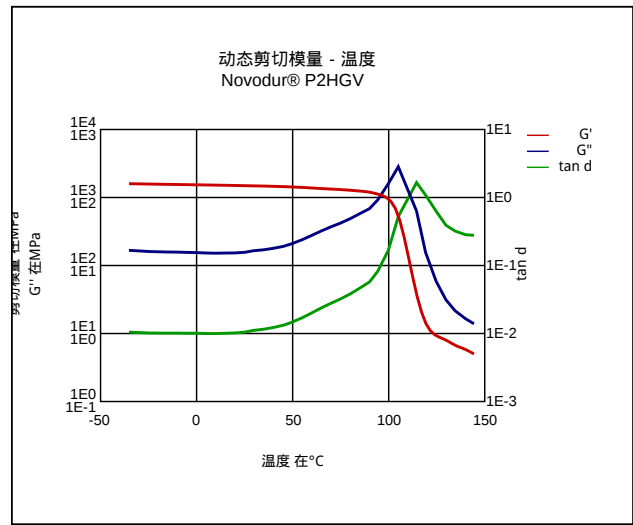
粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



特征

加工方法
注塑

供货形式
粒料

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

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

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，包括且不局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。