

Terblend® N NM-19 XP

(ABS+PA6)

INEOS Styrolution

Terblend® N NM-19 XP is an UV stabilised ABS/PA blend combining very high impact strength, even at low temperatures with an outstanding processability and excellent surface appearance.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	40 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	240 / *	°C	-
载荷	10 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2000 / 1400	MPa	ISO 527
屈服应力	43 / 34	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5 / 5.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	30 / 35	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	65 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	15 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	65 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	85 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	102 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	100 / *	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	1.6 / *	mm	-
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.3 / -	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.9 / 3.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150 / 550	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	600 / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1070 / -	kg/m³	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	928	kg/m³	-
熔体	0.156	W/(m K)	-
熔体的比热	2410	J/(kg K)	-
喷射温度	90	°C	-

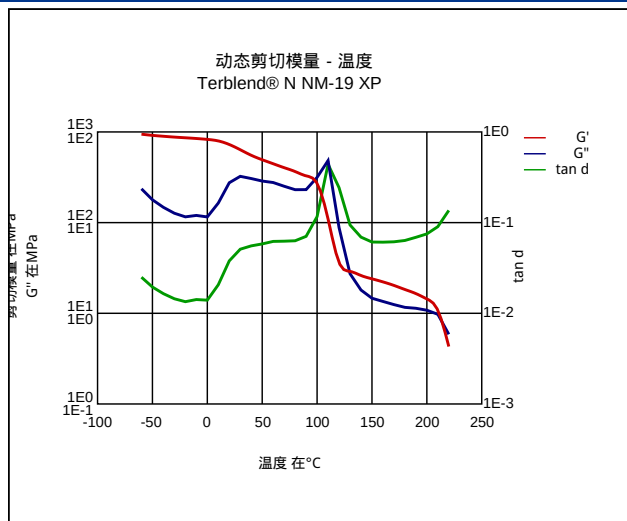
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	240 - 270	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

Terblend® N NM-19 XP (ABS+PA6)

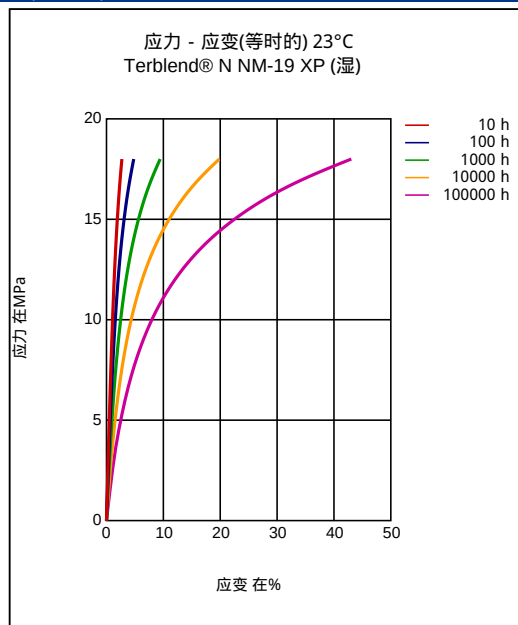
INEOS Styrolution

函数

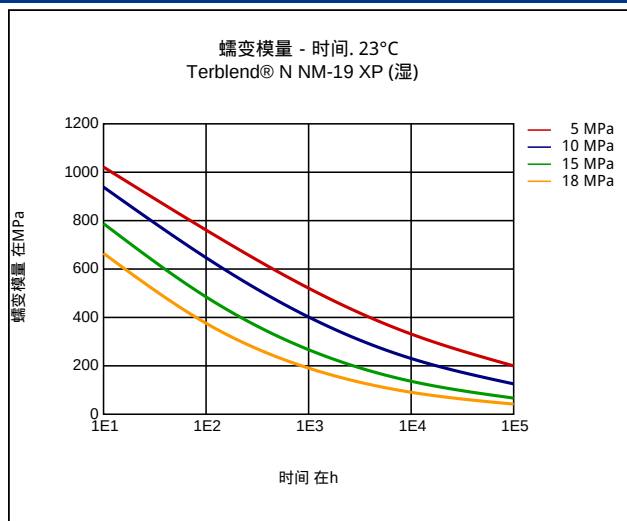
动态剪切模量 - 温度



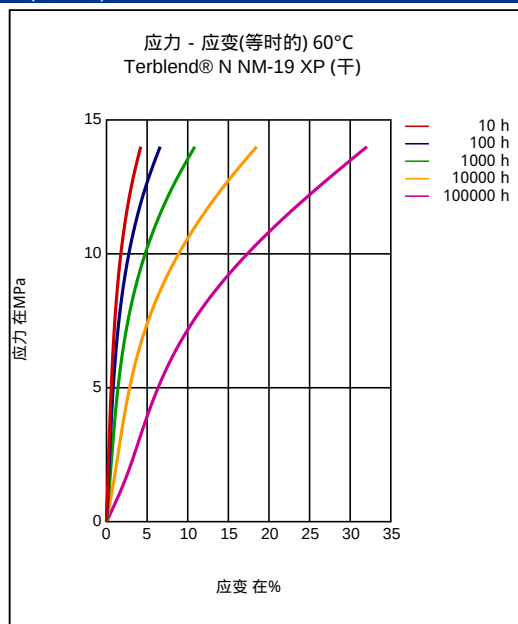
应力 - 应变(等时的) 23°C



蠕变模量 - 时间, 23°C



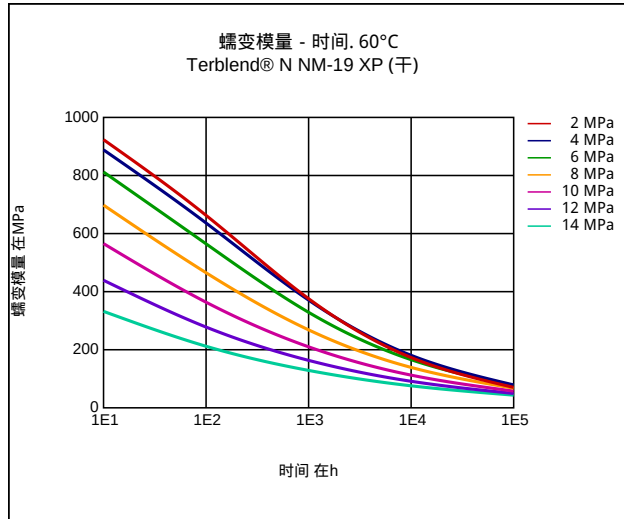
应力 - 应变(等时的) 60°C



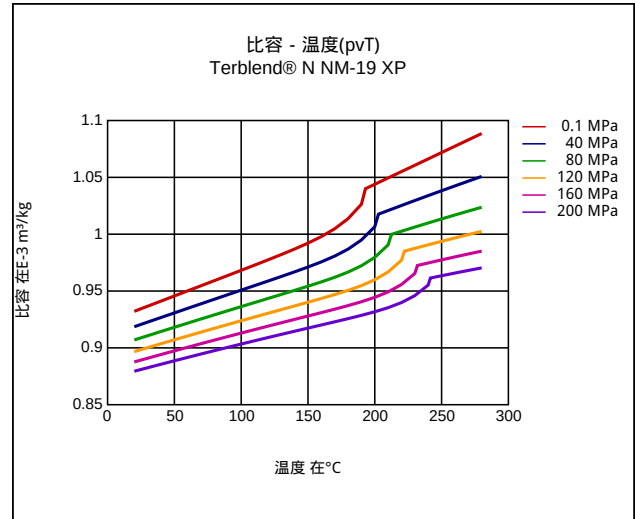
Terblend® N NM-19 XP
(ABS+PA6)

INEOS Styrolution

蠕变模量 - 时间. 60°C



比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的,
经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 2 - 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 240 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C