

Terblend® N NG-02
(ABS+PA6)-GF8

INEOS Styrolution

Terblend® N NG-02 is a glass fibre reinforced ABS/PA blend with excellent dimensional stability, high impact strength and good 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	30 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	240 / *	°C	-
载荷	10 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3200 / 2600	MPa	ISO 527
屈服应力	50 / 45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3 / 3.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	4 / 7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	35 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	25 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	3 / -	kJ/m ²	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	80 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	105 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	108 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	60 / *	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	3.4 / -	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.9 / 3.6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	130 / 500	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 / 550	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	1.1 / *	%	类似ISO 62
密度	1120 / -	kg/m ³	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	980	kg/m ³	-
熔体	0.167	W/(m K)	-
熔体的比热	2320	J/(kg K)	-
喷射温度	95	°C	-

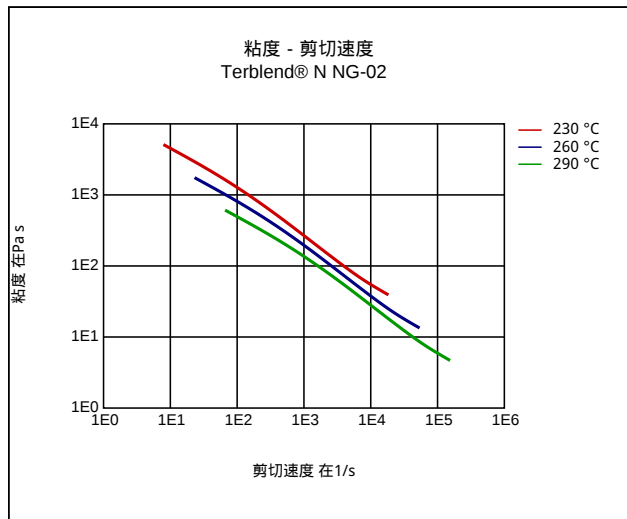
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	240 - 270	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

Terblend® N NG-02
(ABS+PA6)-GF8

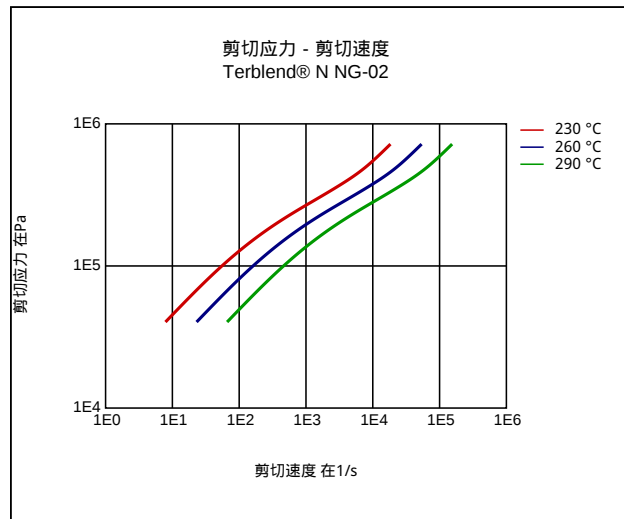
INEOS Styrolution

函数

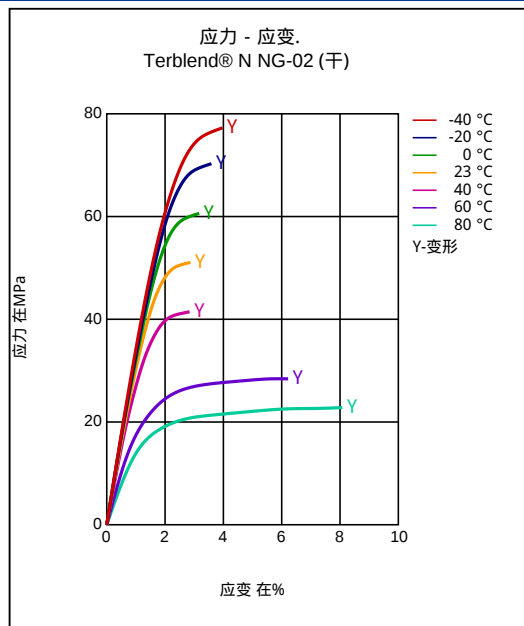
粘度 - 剪切速度



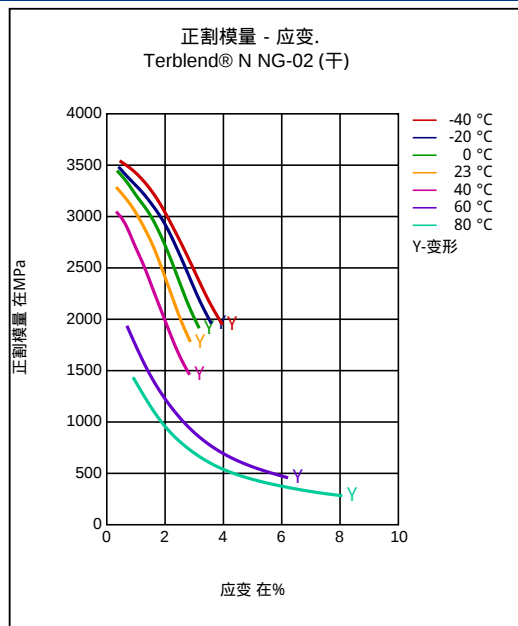
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



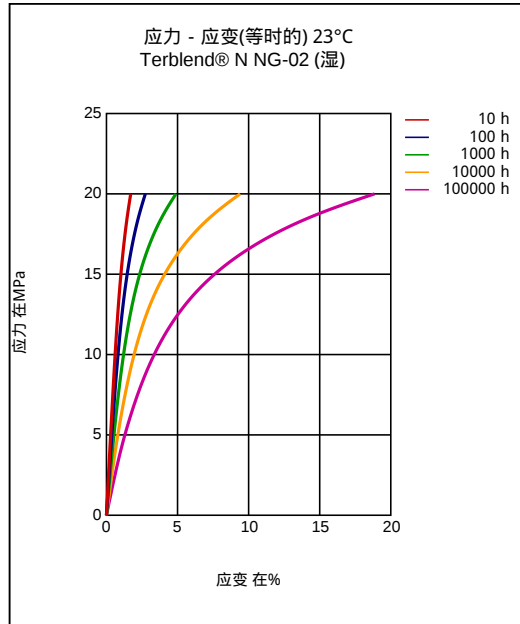
正割模量 - 应变.



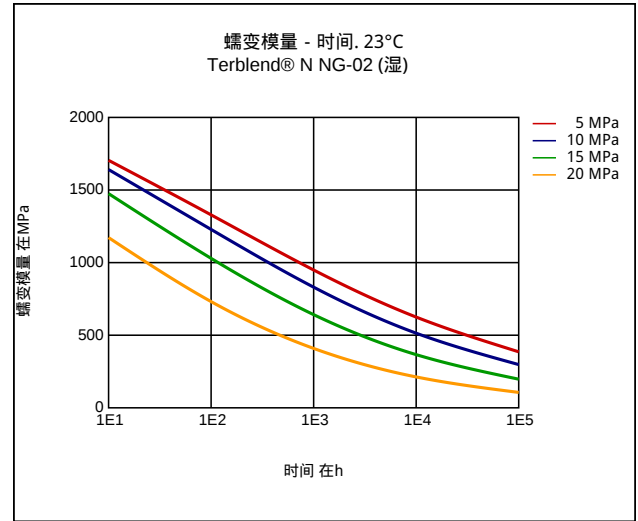
Terblend® N NG-02
(ABS+PA6)-GF8

INEOS Styrolution

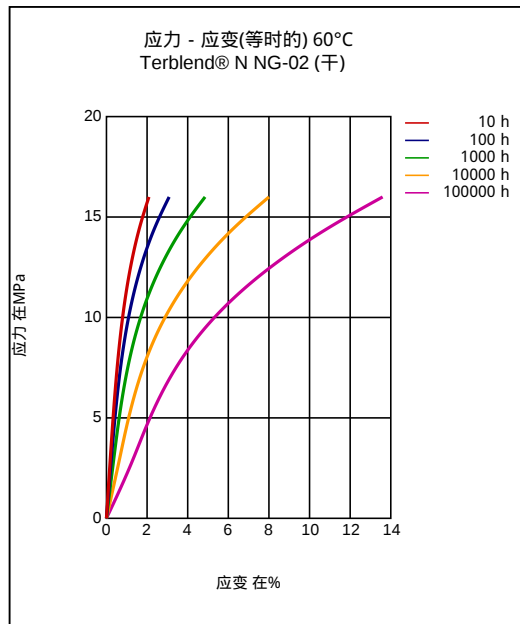
应力 - 应变(等时的) 23°C



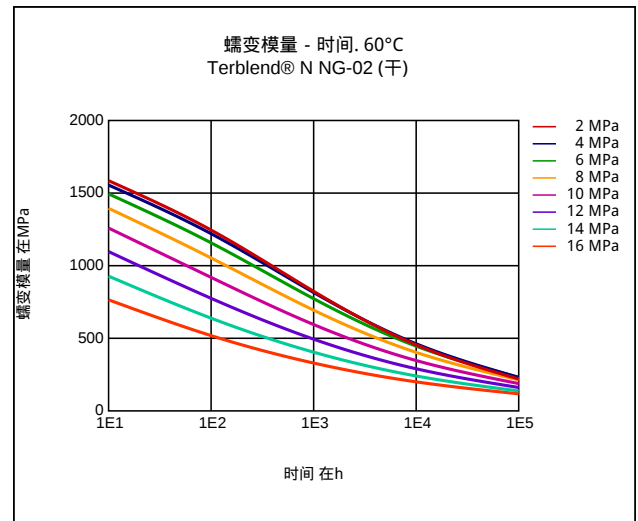
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 60°C



蠕变模量 - 时间, 60°C

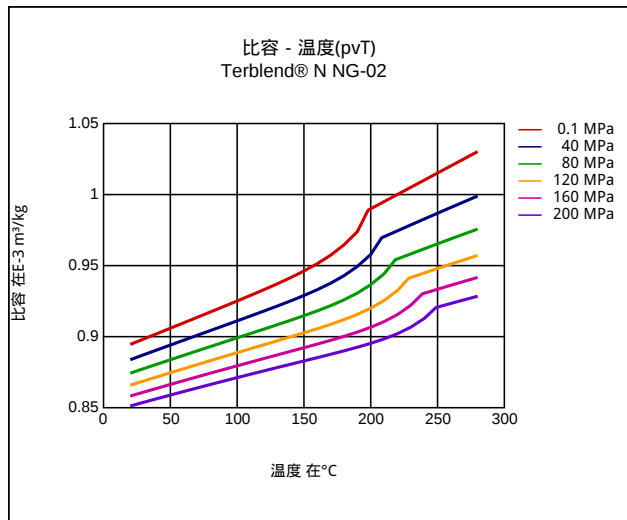


Terblend® N NG-02

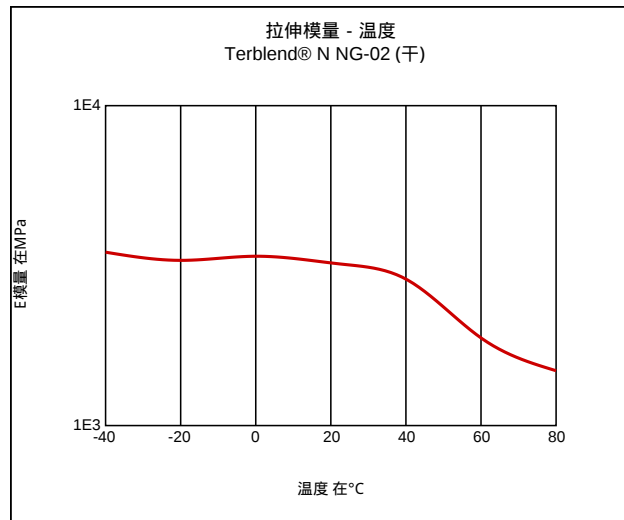
(ABS+PA6)-GF8

INEOS Styrolution

比容 - 温度(pvT)



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

特殊性能

防静电的

供货形式

粒料

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

耐化学性

酸类

- ✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 盐酸 (36g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)

碱类

- ✓ 氢氧化钠溶液 (35g/100g) (23°C)
- ✓ 氢氧化钠溶液 (1g/100g) (23°C)

醇类

- ✓ 甲醇 (23°C)
- ✓ 乙醇 (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 异辛烷 (23°C)

Terblend® N NG-02

(ABS+PA6)-GF8

INEOS Styrolution

标准燃油

- ✓ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体) (23°C)

盐溶液

- ✓ 氯化钠溶液(10g/100g) (23°C)
- ✓ 次氯化钠溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (20g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (2g/100g) (23°C)
- ✓ 氯化锌溶液 (50g/100g) (23°C)

其它

- ✓ 1g/100g 基苯氧- 聚环氧乙烷乙烯水溶液 (23°C)
 - ✓ 水 (23°C)
-