

Novodur® SBM-90
(SMMA+MBS)

INEOS Styrolution

Novodur® SBM-90 features high surface quality and good impact strength. Novodur® SBM-90 is especially designed for sensitive applications and a drop-in solution for conventional ABS. Drinking water contact and food contact statements are available upon request. This grade is well suitable for electroplating (with adapted process parameters for plating of conventional ABS).

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	13	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	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	130	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	105	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	6	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	2100	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	15	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	6	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-20	°C	-
球压硬度	88	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	90	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	95	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	91	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1100	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 - 250	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

特征**加工方法**

注塑

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的

供货形式

粒料, 碎粒料

生态估价

食物接触声明, 与饮用水接触的塑料材料

注塑**PREPROCESSING**

Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 230 - 250 °C

Mold temperature, range: 60 - 80 °C