

Novodur® ECO H605 MR30

ABS

INEOS Styrolution

Novodur® ECO H605 MR30 is a high heat injection molding grade with enhanced flowability and low emission, i.e. suitable to produce parts which fulfill interior emission requirements of the automotive OEMs. 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	19	cm ³ /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	2700	MPa	ISO 527
屈服应力	46	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.4	%	ISO 527
名义断裂伸长率	14	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	2600	MPa	ISO 178
弯曲强度	75	MPa	ISO 178
球压硬度	116	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	99	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	102	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	102	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	1.03	%	类似ISO 62
密度	1050	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m ³	-

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

注塑

特征

High Gloss, 低排放

供货形式

粒料

生态估价

回收树脂含量

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

应用

汽车, 电子电气

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