

Novodur® HD M203FC G3

ABS-GF16

INEOS Styrolution

Novodur® HD M203FC G3 acrylonitrile butadiene styrene (ABS) polymer features high surface quality and good impact strength. Novodur® HD M203FC G3 is an glass fiber reinforced injection molding grade. Medical and food contact statements are available upon request.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	16	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	5600	MPa	ISO 527
屈服应力	70	MPa	ISO 527
屈服伸长率	1.7	%	ISO 527
名义断裂伸长率	1.7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	20	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	23	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	4.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	5100	MPa	ISO 178
弯曲强度	100	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	6	kJ/m²	ISO 180/1A
球压硬度	145	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	104	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	107	°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	45	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1190	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m³	-

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1050	kg/m³	-
熔体	0.2	W/(m K)	-
熔体的比热	2130	J/(kg K)	-
喷射温度	97	°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	230 - 260	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-
注射速度	240	mm/s	-

特征

加工方法

注塑

耐化学试剂

抗辐射性

Novodur® HD M203FC G3

ABS-GF16

INEOS Styrolution

供货形式

粒料, 碎粒料

生态估价

食物接触声明

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 消毒, 环氧乙烷灭菌(EtO), Gamma irradiation sterilization

应用

药物, 包装

特征

可镭射打标

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