

Terluran® HI-10

ABS

INEOS Styrolution

Terluran® HI-10 is an medium flow, injection molding grade with very high resistance to impact with excellent heat distortion and suitable for injection molding and extrusion.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	5.5	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	1900	MPa	ISO 527
屈服应力	38	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.8	%	ISO 527
名义断裂伸长率	9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	140	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	93	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	97	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	90	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
UL注册	是的	-	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	2.9	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.8	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	54	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	82	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	1.03	%	类似ISO 62
吸湿性	0.21	%	类似ISO 62
密度	1030	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	896	kg/m ³	-
熔体	0.16	W/(m K)	-
熔体的比热	2400	J/(kg K)	-
喷射温度	102	°C	-

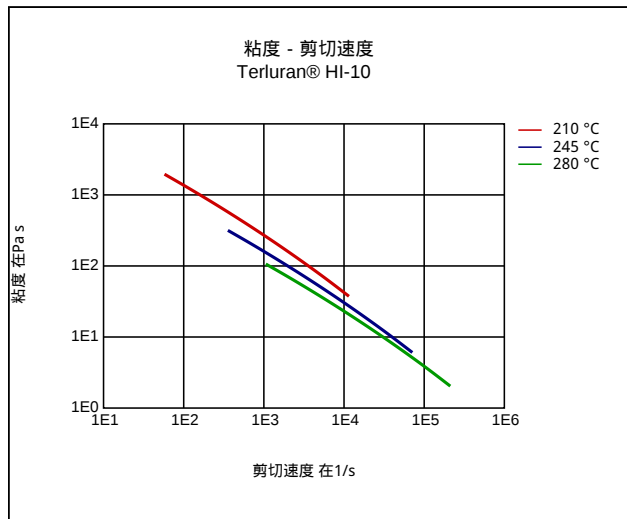
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
注塑熔体温度	230 - 260	°C	-
模具温度	30 - 60	°C	-

Terluran® HI-10
ABS

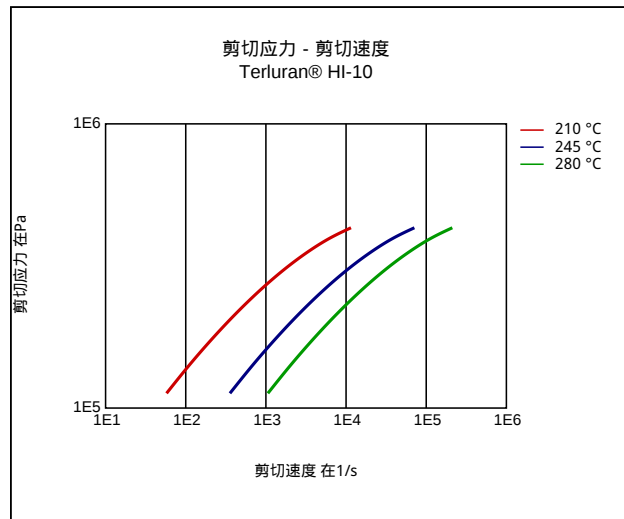
INEOS Styrolution

函数

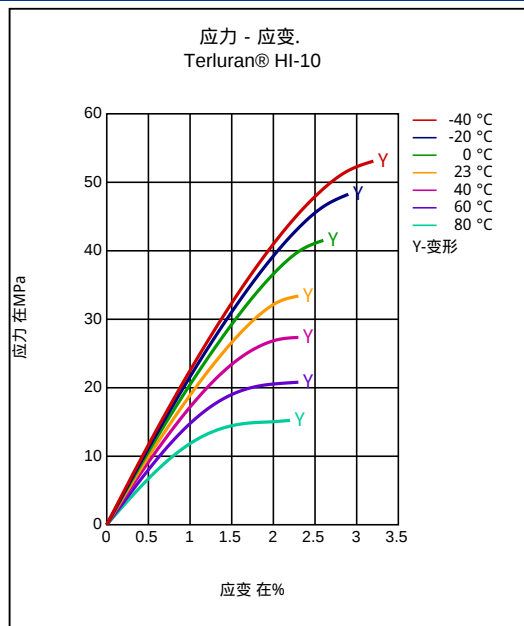
粘度 - 剪切速度



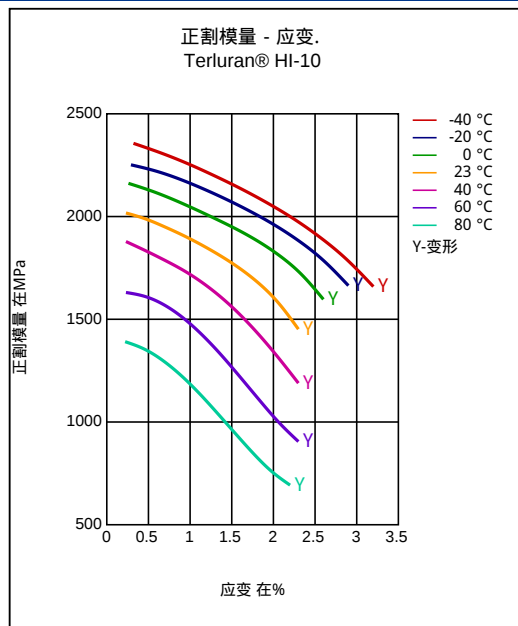
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



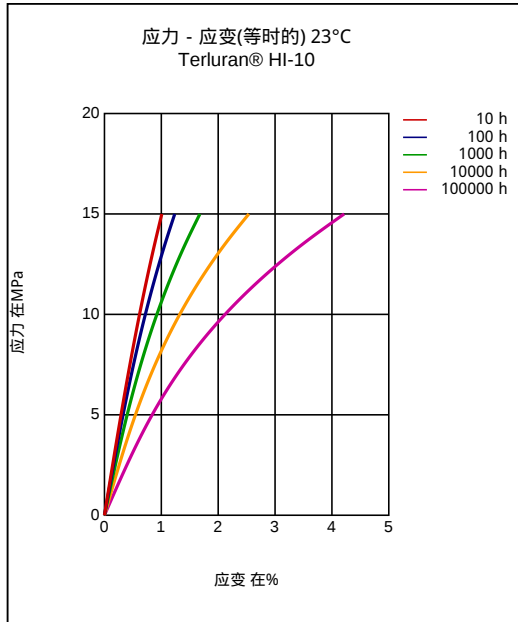
正割模量 - 应变.



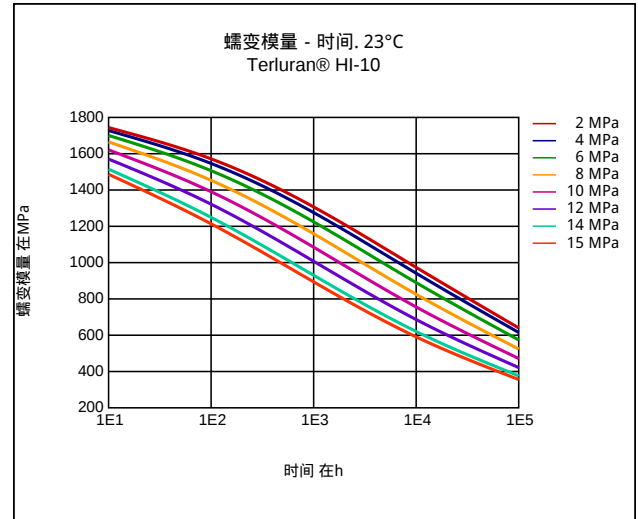
Terluran® HI-10
ABS

INEOS Styrolution

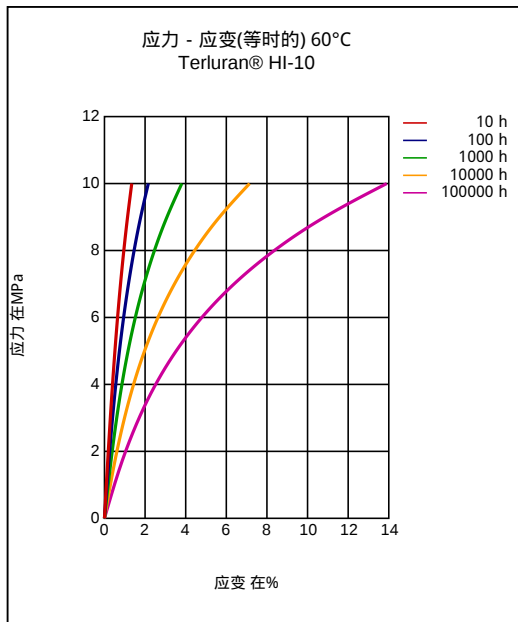
应力 - 应变(等时的) 23°C



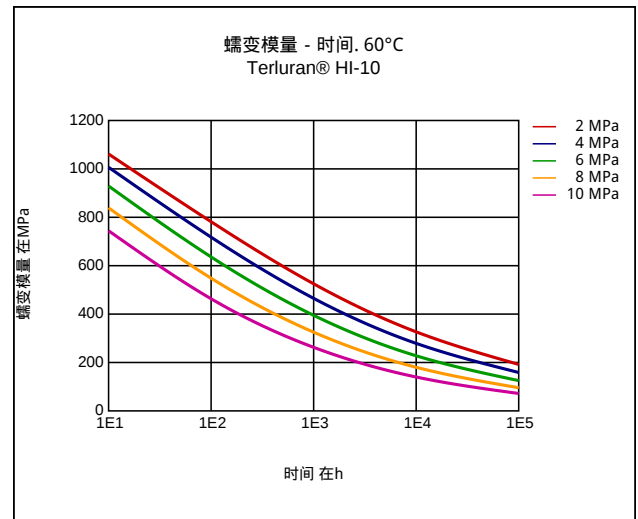
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 60°C



蠕变模量 - 时间, 60°C

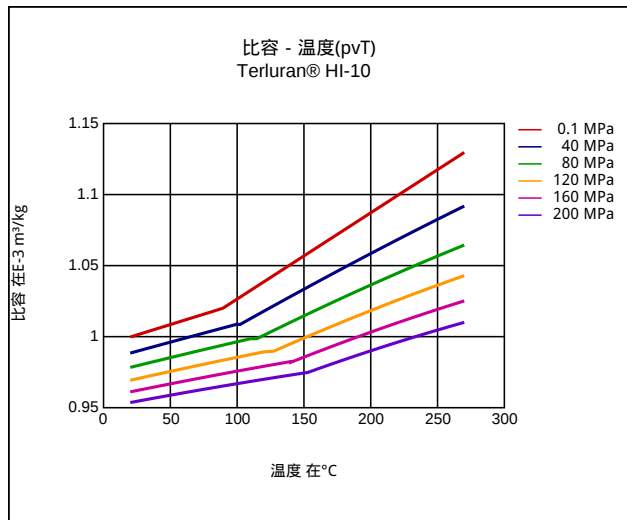


Terluran® HI-10

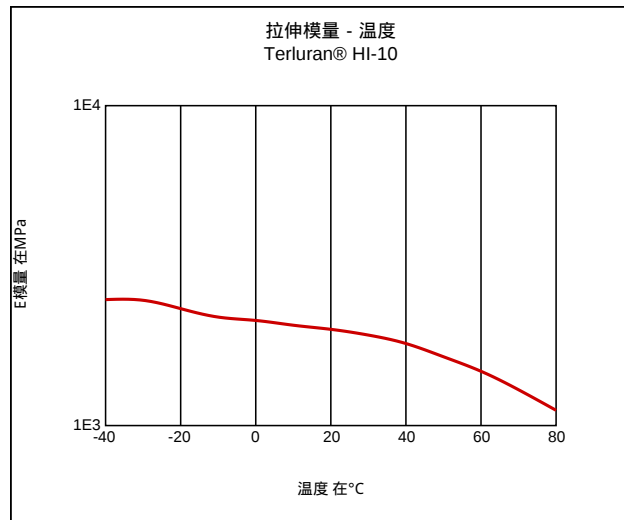
ABS

INEOS Styrolution

比容 - 温度(pvT)



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 220 - 260°C

Mold temperature, range: 30 - 80°C

其它挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Pipes, Melt temperature: 200 - 230°C

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Profiles, Melt temperature: 230°C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Plates, Melt temperature: 210 - 240°C

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)

Terluran® HI-10

ABS

INEOS Styrolution

- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 盐酸 (36g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (38g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 铬酸溶液 (40g/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)
- ✓ 氨水(氢氧化铵) (10g/100g) (23°C)

醇类

- ✓ 甲醇 (23°C)
- ✓ 乙醇 (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 异辛烷 (23°C)

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

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