

Terluran® ECO GP-22 MR50

ABS

INEOS Styrolution

Terluran® ECO GP-22 MR50 is a mechanical post consumer recycling (PCR) grade, with a PCR content of 50% in a standard black color. It combines easy-flow, high impact resistance and heat distortion with high quality surface finish; intended for a wide range of applications and visible parts.

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	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	35	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	8	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	95	°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	-	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1040	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m ³	-

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	935	kg/m ³	-
熔体	0.184	W/(m K)	-
熔体的比热	2520	J/(kg K)	-
喷射温度	83	°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	220 - 260	°C	-
模具温度	30 - 80	°C	-

特征

加工方法

注塑

特征

High Gloss

供货形式

粒料

生态估价

回收树脂含量

添加剂

润滑剂

应用

电子电气

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre-drying, Temperature: 80°C

Terluran® ECO GP-22 MR50

ABS

INEOS Styrolution

Pre-drying, Time: 2 - 4h

PROCESSING

Melt temperature, range: 220 - 260°C

Mold temperature, range: 30 - 80°C