

Terluran® GP-35

Acrylonitrile Butadiene Styrene INEOS Styrolution Group GmbH

Описание материалов:

Terluran GP-35 is high-flow, general purpose injection molding grade with good ductility, intended for moldings with thin walls and/or adverse flow length to wall ratio.

Главная Информация	
UL YellowCard	E108538-218716
Характеристики	Ковкий материал
	Общее назначение
	Хорошая цветность
	Хорошая ударопрочность
	Хорошая поверхность
	Высокий поток
	Глянцевый
Используется	Приборы
	Автомобильные Приложения
	Общее назначение
	Товары для дома
	Санитарные продукты
	Телекоммуникации
	Тонкостенные детали
	Игрушки
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)
	Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1)
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
200°C/5.0 kg	3.1	g/10 min	
220°C/10.0 kg	34	g/10 min	



Плавкий объем-расход (MVR)			
лавкии ооъем-расход (мvн) 230°C/3.8 kg	11.0	cm³/10min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	34.0	cm³/10min	ISO 1133
Формовочная усадка	04.0	OHI / TOHIIII	100 1100
Flow	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
	0.40 to 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды	0.40 to 0.70	70	100 204 4
Saturation, 23°C	0.95	%	ASTM D570, ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.24	% %	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	102	Единица исморения	ASTM D785
Твердость мяча	99.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения		-диница поморонии	отод иопытапия
	2500	MPa	ASTM D638
	2300	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение	2000	Wil G	100 027 2
Yield, 23°C	45.0	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	44.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение		Wii d	100 327 2
Yield, 23°C	2.4	%	ISO 527-2
Break	2.4	% %	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве	2.4	70	ASTIVI DOSO
(23°C)	12	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	65.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	7.0	kJ/m²	
23°C	19	kJ/m²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	90	kJ/m²	
23°C	130	kJ/m²	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	80	J/m	ASTM D256
-18°C	85	J/m	ASTM D256
23°C	240	J/m	ASTM D256
-30°C	7.0	kJ/m²	ISO 180/A
23°C	22	kJ/m²	ISO 180/A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания



Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms·cm ASTM D257 1.0E+15 ohms·cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Annealed 95.0 °C ISO 75-2/B 1.8 MPa, Unannealed 75.0 °C ASTM D648 1.8 MPa, Annealed 96.7 °C ASTM D648 1.8 MPa, Annealed 92.0 °C ISO 75-2/A Bukar Temneparypa pasmar-vehura — 102 °C ISO 306/A50 — 95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости — > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 —- 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 — ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 2.0 to 4.0 hr Температура формы 30.0 to 60.0	0.45 MPa, Unannealed	88.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed 75.0 °C ASTM D648 1.8 MPa, Annealed 96.7 °C ASTM D648 1.8 MPa, Annealed 92.0 °C ISO 75-2/A Викат Температура размягчения 102 °C ISO 306/A50 95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Tennonpoводность 0.17 W/m/K DIN 52612 3 next рический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (1.00 mm, 1 MHz) Температура сушки Во.0 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (1.00 mm, 1 MHz) Температура сушки 80.0 °C Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	0.45 MPa, Annealed	101	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Annealed 96.7 °C ASTM D648 1.8 MPa, Annealed 92.0 °C ISO 75-2/A Викат Температура размягчения IO2 °C ISO 306/A50 102 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Злектрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Дизлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Meтод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	0.45 MPa, Annealed	95.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Annealed 92.0 °C ISO 75-2/A Викат Температура размягчения 102 °C ISO 306/A50 95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 9neктрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms·cm ASTM D257 1.0E+15 ohms·cm IEC 60093 Дизлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 — ASTM D150 Оттический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (1.01 mm, 1 MHz) 2.80 — ASTM D150 Оттический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (1.01 mm, 1 MHz) 2.80 — C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытания (1.01 mm, 1 MHz) 2.0 to 4.0 hr Температура сушки 80.0 °C Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	1.8 MPa, Unannealed	75.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения 102 °C ISO 306/A50 95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 9лектрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Уеllowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	1.8 MPa, Annealed	96.7	°C	ASTM D648
102 °C ISO 306/A50 95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	1.8 MPa, Annealed	92.0	°C	ISO 75-2/A
95.0 °C ISO 306/B50 CLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани > 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Викат Температура размягчения			
СLTE-Поток 8.0E-5 to 1.1E-4 cm/cm/°C ISO 11359-2 Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms·cm ASTM D257 1.0E+15 ohms·cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура формы 30.0 to 60.0 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C		102	°C	ISO 306/A50
Теплопроводность 0.17 W/m/K DIN 52612 Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C		95.0	°C	ISO 306/B50
Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms·cm ASTM D257 1.0E+15 ohms·cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	CLTE-Поток	8.0E-5 to 1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Сопротивление громкости > 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80	Теплопроводность	0.17	W/m/K	DIN 52612
> 1.0E+15 ohms-cm ASTM D257 1.0E+15 ohms-cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
1.0E+15 ohms·cm IEC 60093 Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ASTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Сопротивление громкости			
Диэлектрическая постоянная (1.00 mm, 1 MHz) 2.80 ————————————————————————————————————		> 1.0E+15	ohms·cm	ASTM D257
1 МНz) 2.80 АSTM D150 Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C		1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
Оптический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C				
Yellowness Index 15 YI DIN 6167 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	1 MHz)	2.80		ASTM D150
ИнъекцияНоминальное значениеЕдиница измеренияТемпература сушки80.0°CВремя сушки2.0 to 4.0hrТемпература обработки (расплава)220 to 260°CТемпература формы30.0 to 60.0°C	Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки 80.0 °C Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Yellowness Index	15	YI	DIN 6167
Время сушки 2.0 to 4.0 hr Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава) 220 to 260 °C Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Температура сушки	80.0	°C	
Температура формы 30.0 to 60.0 °C	Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
	Температура обработки (расплава)	220 to 260	°C	
Injection Velocity 200 mm/sec	Температура формы	30.0 to 60.0	°C	
	Injection Velocity	200	mm/sec	

^{*} Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com Адрес: Господин Чжао Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



