

# Starex SD-0150

丙烯腈丁二烯苯乙烯

Samsung, a division of Cheil Industries



Prospector

## 产品说明

ABS material that can be used for typewriter and electric parts

## 总体

|      |                            |                         |       |
|------|----------------------------|-------------------------|-------|
| 材料状态 | • 已商用：当前有效                 |                         |       |
| 供货地区 | • 北美洲<br>• 非洲和中东<br>• 拉丁美洲 | • 南美洲<br>• 欧洲<br>• 亚太地区 | • 中美洲 |
| 用途   | • 电气/电子应用领域                |                         |       |

## 物理性能

|              | 额定值  | 单位制               | 测试方法       |
|--------------|------|-------------------|------------|
| 比重 (Natural) | 1.04 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792  |
| 熔流率          |      |                   |            |
| 200°C/5.0 kg | 2.0  | g/10 min          | ASTM D1238 |
| 200°C/5.0 kg | 2.1  | g/10 min          | ISO 1133   |

## 机械性能

|                   | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|-------------------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 <sup>2</sup> | 41.0 | MPa | ASTM D638 |
| 弯曲模量              |      |     |           |
| -- <sup>3</sup>   | 2000 | MPa | ASTM D790 |
| -- <sup>4</sup>   | 2620 | MPa | ISO 178   |
| 弯曲强度              |      |     |           |
| -- <sup>3</sup>   | 62.0 | MPa | ASTM D790 |
| -- <sup>4</sup>   | 81.0 | MPa | ISO 178   |

## 冲击性能

|                        | 额定值 | 单位制               | 测试方法        |
|------------------------|-----|-------------------|-------------|
| 简支梁缺口冲击强度 <sup>5</sup> | 24  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 悬臂梁缺口冲击强度              |     |                   |             |
| 6.35 mm                | 220 | J/m               | ASTM D256   |
| -- <sup>5</sup>        | 21  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |

## 硬度

|             | 额定值 | 单位制 | 测试方法      |
|-------------|-----|-----|-----------|
| 洛氏硬度 (R 计秤) | 109 |     | ASTM D785 |

## 热性能

|                      | 额定值  | 单位制 | 测试方法        |
|----------------------|------|-----|-------------|
| 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 88.0 | °C  | ASTM D648   |
| 维卡软化温度               | 98.0 | °C  | ISO 306/B50 |

## 电气性能

|            | 额定值     | 单位制    | 测试方法      |
|------------|---------|--------|-----------|
| 体积电阻率      | 1.0E+16 | ohm-cm |           |
| 耐电弧性 (PLC) | PLC 7   |        | ASTM D495 |
| 耐电强度       | 18      | kV/mm  |           |

## 可燃性

|              | 额定值     | 单位制 | 测试方法                 |
|--------------|---------|-----|----------------------|
| UL 阻燃等级      |         |     | UL 94                |
| 1.00 mm, ALL | HB      |     |                      |
| 1.50 mm, ALL | HB      |     |                      |
| 3.00 mm, ALL | HB      |     |                      |
| 6.00 mm, ALL | HB      |     |                      |
| 可燃性等级        |         |     | IEC 60695-11-10, -20 |
| 1.00 mm      | HB75    |     |                      |
| 1.50 mm      | HB75    |     |                      |
| 3.00 mm      | HB40    |     |                      |
| 6.00 mm      | HB40    |     |                      |
| UL 档案号       | E115797 |     |                      |

| UL746                  | 额定值 单位制 | 测试方法   |
|------------------------|---------|--------|
| RTI Str                |         | UL 746 |
| 1.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 1.50 mm                | 60.0 °C |        |
| 3.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 6.00 mm                | 60.0 °C |        |
| RTI Imp                |         | UL 746 |
| 1.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 1.50 mm                | 60.0 °C |        |
| 3.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 6.00 mm                | 60.0 °C |        |
| RTI Elec               |         | UL 746 |
| 1.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 1.50 mm                | 60.0 °C |        |
| 3.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 6.00 mm                | 60.0 °C |        |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)   | PLC 0   | UL 746 |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR) (PLC) | PLC 1   | UL 746 |
| 热丝引燃 (HWI) (PLC)       |         | UL 746 |
| 1.50 mm                | PLC 5   |        |
| 3.00 mm                | PLC 4   |        |
| 6.00 mm                | PLC 4   |        |
| 高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)     |         | UL 746 |
| 1.50 mm                | PLC 0   |        |
| 3.00 mm                | PLC 0   |        |
| 6.00 mm                | PLC 0   |        |

| 补充信息                  | 额定值 单位制 |
|-----------------------|---------|
| Dimensional Stability | 0.0 %   |

| 注射        | 额定值 单位制         |
|-----------|-----------------|
| 干燥温度      | 80.0 °C         |
| 干燥时间      | 2.0 到 4.0 hr    |
| 建议的最大水分含量 | 0.10 %          |
| 螺筒后部温度    | 190 到 200 °C    |
| 螺筒中部温度    | 200 到 210 °C    |
| 螺筒前部温度    | 210 到 220 °C    |
| 射嘴温度      | 230 °C          |
| 模具温度      | 40.0 到 80.0 °C  |
| 注塑温度      | 88.0 MPa        |
| 背压        | 1.00 到 2.00 MPa |
| 螺杆转速      | 50 到 90 rpm     |

| 备注                           |
|------------------------------|
| <sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。 |
| <sup>2</sup> 5.0 mm/min      |
| <sup>3</sup> 2.8 mm/min      |
| <sup>4</sup> 2.0 mm/min      |
| <sup>5</sup> 4 mm            |