

# 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 • 非洲和中东 • 拉丁美洲	• 南美洲 • 欧洲 • 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
悬壁梁缺口冲击强度			
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