



Starex SR-0325LT			
ABS		Lotte Chemical Corporation	
Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ASTM Daten			
Schmelzindex	4	g/10min	ASTM D 1238
Temperatur	220	°C	-
Belastung	10	kg	-
Verarbeitungsschwindigkeit, längs	0.005	mm/mm	ASTM D 955
Verarbeitungsschwindigkeit, quer	0.006	mm/mm	ASTM D 955
Dichte	1060	kg/m ³	ASTM D 792
Rheologische Eigenschaften			
ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	0.6	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	0.6	%	ISO 294-4, 2577
Schmelzindex, MFI	4	g/10min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	-
MFI Belastung	10	kg	-
Mechanische Eigenschaften			
ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
Zug-Modul	2500	MPa	ISO 527
Streckspannung	50	MPa	ISO 527
Bruchspannung	50	MPa	ISO 527
Bruchdehnung	20	%	ISO 527
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23 °C	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Biegemodul, 23 °C	2500	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit	85	MPa	ISO 178
Izod Kerbschlagzähigkeit, 23 °C	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Izod Kerbschlagzähigkeit	7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Temperatur	-30	°C	-
Rockwell Härte	R 113	-	ISO 2039-2
ASTM Daten			
Zug-Modul	2100	MPa	ASTM D 638
Streckspannung	43	MPa	ASTM D 638
Bruchspannung	43	MPa	ASTM D 638
Bruchdehnung	20	%	ASTM D 638
Biegemodul	2100	MPa	ASTM D 790
Biegefestigkeit	61	MPa	ASTM D 790
Rockwell Härte	R 113	-	ASTM D 785
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/8 in	150	J/m	ASTM D 256
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/4 in	120	J/m	ASTM D 256
Thermische Eigenschaften			
ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	92	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	105	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50 °C/h 50N	113	°C	ISO 306
ASTM Daten			
DTUL bei 66 psi	110	°C	ASTM D 648
DTUL bei 264 psi	100	°C	ASTM D 648
Andere Eigenschaften			
ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm

Starex SR-0325LT

ABS

Lotte Chemical Corporation

Dichte	1060	kg/m ³	ISO 1183
--------	------	-------------------	----------

Verarbeitungsempfehlungen Spritzguss

Wert	Einheit	Prüfnorm	
Vortrocknung - Temperatur	90 - 90	°C	-
Vortrocknung - Zeit	3 - 4	h	-
Verarbeitungsfeuchte	≤0.1	%	-
Massetemperatur	230 - 260	°C	-
Werkzeugtemperatur	40 - 80	°C	-
Zone 1	190 - 205	°C	-
Zone 2	205 - 225	°C	-
Zone 3	225 - 245	°C	-
Düsentemperatur	230 - 260	°C	-
Schneckendrehzahl	50 - 150	Upm	-
Einspritzdruck	49 - 150	MPa	-
Staudruck	0.5 - 2	MPa	-

Merkmale**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

Anwendungen

Automobil

Lieferformen

Granulat, Naturfarben