

ALCOM CFX ABS 1000 16012 SV1017-16MC

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
颜色	金属效果
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-4 h 80 °C 在循环空气干燥器里 for 3-6 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 220-260 °C 注塑模具温度 50-80 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	64	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
屈服应力	42	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.2	%	ISO 527
断裂伸长率	18	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	96	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	93	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	80	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	30	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	220	°C	-
熔体体积流动速度-载	10	kg	-
收缩率 (24小时)	0.5 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1050	kg/m ³	ISO 1183