

ALTECH ABS ECO 2017/500 GF17

基础聚合物 丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
 填料/添加剂系统 17 % 玻纤
 应用领域 注塑部件

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 3-8 h
 取决于湿度含量
 不必要的 <0,05 %

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	5400	MPa	ISO 178
弯曲强度	96	MPa	ISO 178
拉伸模量	5400	MPa	ISO 527
断裂应力	72	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	101	°C	ISO 306
流变性能			
熔体体积流动速度	15	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	-
物理特性			
密度	1160	kg/m ³	ISO 1183
生态性能			
全球增温潜势 (GWP)	1.25	kg CO ₂ eq./kg	ISO 14040, 14044