

技术数据表



ALTECH MBS A 1000/500

基础聚合物	其他聚苯乙烯共聚物
特殊功能	良好的加工稳定性,弹性体改性,注塑等级
典型应用	多样的

预干燥条件	65 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-3 h
-------	------------------------------------

注塑成型加工	注塑熔体温度 190-230 °C 注塑模具温度 10-60 °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	2050	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	43	MPa	ISO 178
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	26	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2	%	ISO 527
断裂伸长率	45	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	60	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	70	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	71	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	55	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)	0.4 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1040	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
3.0mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 1.0mm)	通过	-	DIN EN 60695
灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695