

技术数据表



**ALTECH MBS A 1000/506**

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,注塑等级
典型应用	手柄,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 不必要的 <0,02 %
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-240 °C 注塑模具温度 30-60 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	46	MPa	ISO 178
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	29	MPa	ISO 527
屈服伸长率	1.9	%	ISO 527
断裂伸长率	50	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	73	°C	ISO 306
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	60	cm <sup>3</sup> /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
<b>物理特性</b>			
密度	1050	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183