

技术数据表



ALCOM WP PC+ABS 5008 TFUV 17009

基础聚合物	聚碳酸酯 + 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 共混物
填料/添加剂系统	8 % PTFE,抗UV
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件,功能部件,轴承和滑动元件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-110 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 100-110 °C for 4-8 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 240-280 °C 注塑模具温度 70-100 °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	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	68	MPa	ISO 178
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	52	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527
断裂伸长率	50	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	47	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	27	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	103	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	140	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	120	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	12	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	260	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
收缩率 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1220	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94