

技术数据表



ALCOM MED PS 1000 04002

基础聚合物
典型应用

聚苯乙烯
多样的

预干燥条件

在循环空气干燥器里 60-80 °C
for 2-3 h
在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-80 °C
for 2-3 h
取决于湿度含量

注塑成型加工

注塑熔体温度 180-260 °C
注塑模具温度 10-70 °C

存储

干燥, 避免光照

最低保质期

数月 <12

性能	数值	单位	参照实验规范
机械性能			
弯曲模量	3500	MPa	ISO 178
弯曲强度	85	MPa	ISO 178
拉伸模量	3800	MPa	ISO 527
断裂应力	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能			
维卡B50	102	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	86	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	3	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	200	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
物理特性			
密度	1230	kg/m ³	ISO 1183