

技术数据表



ALCOM MED PS 1000 14113

基础聚合物	抗冲聚苯乙烯
市场细份	医疗/个人护理
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件

预干燥条件	在干燥空气（除湿）干燥器里 60-80 °C for 2-3 h 在循环空气干燥器里 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	2250	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	39	MPa	ISO 178
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	25	MPa	ISO 527
屈服伸长率	1.2	%	ISO 527
断裂伸长率	16	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	81	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	76	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	14	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	-
收缩率（24小时）	0.3 - 0.6	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1030	kg/m ³	ISO 1183

技术数据表



ALCOM MED PS 1000 14113



易燃			
1.5mm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