

技术数据表



ALTECH PS A 1000/108

基础聚合物	聚苯乙烯
特殊功能	多样的
市场细份	多样的
应用领域	多样的,注塑部件
典型应用	多样的

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
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 180-280 °C 注塑模具温度 10-70 °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	3250	MPa	ISO 178
弯曲强度	65	MPa	ISO 178
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527
断裂应力	45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	85	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	80	°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	200	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.4 - 0.6	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.4 - 0.5	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1060	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
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