

ALTECH ABS A 1000/729 UV

(更新时间: 09.02.2024)

MOCOM

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
填料/添加剂系统	光稳定剂
颜色	黑色,灰色,橙色
特殊功能	高表面质量,注塑等级,抗UV,热老化稳定性,良好的加工稳定性
市场细份	电子电器
应用领域	注塑部件,电子电器,电动工具
典型应用	外壳件,手柄

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-4 h 80 °C 在循环空气干燥器里 for 3-6 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-240 °C 注塑模具温度 50-80 °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%)	63	MPa	ISO 178
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	42	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.3	%	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	125	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	18	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	7	kJ/m²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	96	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	94	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	83	°C	ISO 75-1/-2
球压痕温度	75	°C	DIN EN 60695-10-2
流变性能			
熔体体积流动速度	20	cm³/10min	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



ALTECH ABS A 1000/729 UV

(更新时间: 09.02.2024)



物理特性

密度	1040	kg/m³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
Yellow Card 现存	是的	-	-
3.0mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
Yellow Card 现存	是的	-	-
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
灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 3.0mm)	通过	-	DIN EN 60695

物性表所示数据均为参考值，非产品规格说明书。这些测试数据仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色、模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。

我们向客户以口头、书面或通过产品测试提供的产品化学性能及物理性能相关信息，包括且不局限于产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定本产品的性能适用于其应用。

针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用

：MOCOM在向客户供应医用、药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据MOCOM内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便本产品

在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要：无论产品类型或名称如何，MOCOM 均不建议或支持其提供的材料使用于属于以下医用、药用或诊断应用类别的任何产品：

- 依据欧盟医疗器械法规（MDR）2017/745归类为三类风险（Class III）或归类为FDA三类风险（Class 3）的医疗器械
- IVDD（98/79/EG）清单A中列出的或依据EU 2017/746划分为体外诊断医疗器械（IVDR）中D级风险的医疗器械
- 任何风险级别、植入体内的并且在体内停留时间超过30天（永久植入）的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

除非MOCOM以书面形式另行明示同意。

本公司的通用销售条款和条件在任何时间均适用。