

ALTECH MBS A 1000/500

(更新时间: 17.01.2025)

MOCOM

基础聚合物	其他聚苯乙烯共聚物
特殊功能	良好的加工稳定性,弹性体改性,注塑等级
典型应用	多样的

预干燥条件	65 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-3 h
注塑成型加工	注塑熔体温度 190-230 °C 注塑模具温度 10-60 °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	2050	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	43	MPa	ISO 178
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	26	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2	%	ISO 527
断裂伸长率	45	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	35	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	20	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	60	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	70	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	71	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	55	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)	0.4 - 0.8	%	ISO 294-4
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
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



ALTECH MBS A 1000/500

(更新时间: 17.01.2025)



灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 2.0mm)

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。