

**ALTECH PS A 1000/903 WT1259-20**

(更新时间: 16.05.2024)

**MOCOM**

基础聚合物	聚苯乙烯
特殊功能	注塑等级,挤出等级,易脱模
市场细份	电子电器,建筑,运动和休闲
应用领域	注塑部件,挤出部件,Folie
典型应用	框架,外壳件,型材

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
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	3600	MPa	ISO 178
弯曲强度	100	MPa	ISO 178
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527
断裂应力	51	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	101	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	84	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	4	cm <sup>3</sup> /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)	0.5 - 0.7	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.4 - 0.6	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1060	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183



## ALTECH PS A 1000/903 WT1259-20

(更新时间: 16.05.2024)



### 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

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。