

## PS 3121

PS

MBA Polymers

流变性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔融指数, MFI	4	g/10min	ISO 1133
熔融指数温度	200	°C	-
熔融指数负载	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
屈服应力	23	MPa	ISO 527
弯曲模量, 23°C	1800	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

其它性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
密度	1050	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	1 - 2	h	-
注塑熔体温度	190 - 240	°C	-
模具温度	20 - 80	°C	-

### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 生态估价

回收树脂含量

#### 特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲击改性的

#### 应用

通用

### 权利义务的法律声明

#### 权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，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。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，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，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。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: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

- 重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品
- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
  - 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
  - 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件
- 请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。