

Styrolution® PS 486N

PS-I

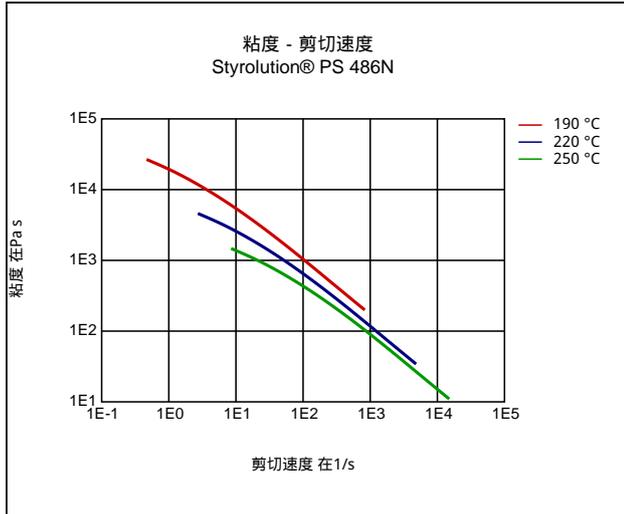
INEOS Styrolution

Styrolution PS 486N is a normal flowing, high-impact grade that is especially suitable for blends with a high proportion of general-purpose Polystyrol (preferably Styrolution PS 165N or Styrolution PS 158N for better heat resistance). It is suitable for all kinds of thermoformed packaging.

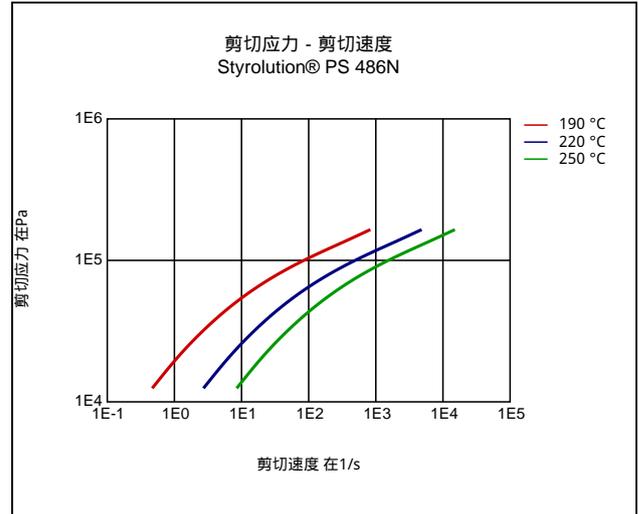
流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	3.9	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-
机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1800	MPa	ISO 527
屈服应力	24	MPa	ISO 527
屈服伸长率	1.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	35	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	74	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	83	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	90	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
UL注册	是的	-	-
电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	2.5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	4	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	4	E-4	IEC 62631-2-1
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1040	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体	0.165	W/(m K)	-
熔体的比热	1990	J/(kg K)	-
喷射温度	86	°C	-
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	180 - 260	°C	-
模具温度	10 - 60	°C	-

函数

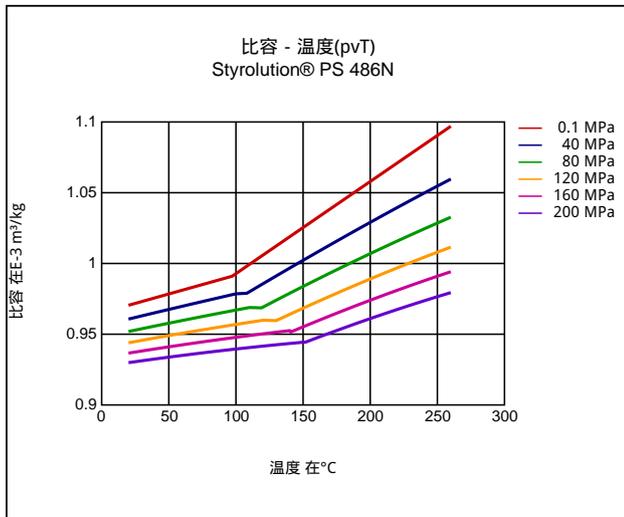
粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



比容 - 温度(pVT)



特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 热成型

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式

粒料

注塑

PROCESSING

Melt temperature, range: 180 - 260 °C

Mold temperature: 45 °C

Styrolution PS 486N can be injection molded at temperatures between 180 and 260 °C, and recommended mold temperatures between 10 and 60 °C. Extrusion temperatures should not exceed 240 °C.

薄膜挤出成型

## PROCESSING

Blown film, Melt temperature: 180 - 210°C  
Flat film, Melt temperature: 200 - 240°C  
Extrusion temperatures should not exceed 240°C.

## 其它挤出成型

## PROCESSING

Pipes, Melt temperature: 180 - 210°C

## E尾募烦岫尚

## PROCESSING

Profiles, Melt temperature: 210°C

## 板材挤出成型

## PROCESSING

Plates, Melt temperature: 200 - 230°C

## 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。