

技术数据表




ALCOM ABS+SAN A 1000/100 SV2067-06MCF

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 + 苯乙烯/丙烯腈
颜色	金属效果
特殊功能	不易出现流痕
市场细份	电子电器,建筑,多样的
应用领域	外壳件,紧固件,多样的

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
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 220-260 °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	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	70	MPa	ISO 178
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	44	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.5	%	ISO 527
断裂伸长率	16	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	107	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	100	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	82	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	11	cm ³ /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-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
物理特性			
密度	1040	kg/m ³	ISO 1183