

技术数据表




ALTECH ABS A 1000/206

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
颜色	灰色
特殊功能	热老化稳定性,良好的加工稳定性
市场细份	多样的
应用领域	注塑部件,外壳件,功能部件

预干燥条件	80 °C 在循环空气干燥器里 for 3-6 h 80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-4 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,20 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-240 °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	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	80	MPa	ISO 178
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	52	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.8	%	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	130	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	112	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	110	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	95	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	6	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 (24小时)	0.4 - 0.7	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1070	kg/m ³	ISO 1183

技术数据表



ALTECH ABS A 1000/206

(更新时间: 17.08.2023)

易燃

0.75mm厚度时的燃烧性

1.5mm厚度时的燃烧性

灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 1.0mm)

灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 2.0mm)

HB

HB

通过

通过

class

class

-

-

UL 94

UL 94

DIN EN 60695

DIN EN 60695