

## 技术数据表



## ALTECH ABS A 1000/587

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
颜色	黑色
特殊功能	注塑等级,也适用于挤出加工
市场细份	多样的,建筑
应用领域	注塑部件,车内装饰件
典型应用	外壳件,功能部件,手柄

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 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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	60	MPa	ISO 178
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	41	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527
断裂伸长率	10	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	94	°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	26	cm <sup>3</sup> /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)	0.5 - 0.8	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1030	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183