

技术数据表




ALTECH ABS A 1000/667

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	改善的表面效果,低光泽,热老化稳定性
市场细份	汽车
应用领域	注塑部件,服装/扣件

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
机械性能			
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	63	MPa	ISO 178
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	43	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.7	%	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	150	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	92	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	12	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	1050	kg/m ³	ISO 1183