

## 技术数据表


**Altech<sup>®</sup> ECO**

**ALTECH ABS ECO 2017/500 GF17**

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
填料/添加剂系统	17 % 玻纤
应用领域	注塑部件

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 3-8 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,05 %
-------	---

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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	5400	MPa	ISO 178
弯曲强度	96	MPa	ISO 178
拉伸模量	5400	MPa	ISO 527
断裂应力	72	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	101	°C	ISO 306
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	15	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	-
<b>物理特性</b>			
密度	1160	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>生态性能</b>			
全球增温潜势 (GWP)	1.25	kg CO <sub>2</sub> eq./kg	ISO 14040, 14044