

技术数据表




ALCOM MS PC+ABS 2020 SB1051-21

基础聚合物	聚碳酸酯 + 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 共混物
填料/添加剂系统	20 % 玻纤
特殊功能	Antisqueak,易脱模,热老化稳定性,注塑,低排放
市场细份	汽车
应用领域	车内装饰件
典型应用	注塑

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-110 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 100-110 °C for 3-6 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,12 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 240-280 °C 注塑模具温度 70-110 °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	5700	MPa	ISO 178
弯曲强度	115	MPa	ISO 178
拉伸模量	6100	MPa	ISO 527
断裂应力	75	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.9	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	110	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	115	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	115	°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	260	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
收缩率 (24小时)	0.1 - 0.5	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1260	kg/m ³	ISO 1183