

## 技术数据表


**Alcom<sup>®</sup>**

**ALCOM MED PS 1000 04002**

基础聚合物  
典型应用

聚苯乙烯  
多样的

预干燥条件

在循环空气干燥器里 60-80 °C  
for 2-3 h  
在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-80 °C  
for 2-3 h  
取决于湿度含量

注塑成型加工

注塑熔体温度 180-260 °C  
注塑模具温度 10-70 °C

存储

干燥, 避免光照

最低保质期

数月 <12

性能	数值	单位	参照实验规范
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	3500	MPa	ISO 178
弯曲强度	85	MPa	ISO 178
拉伸模量	3800	MPa	ISO 527
断裂应力	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>热性能</b>			
维卡B50	102	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	86	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	3	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	200	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
<b>物理特性</b>			
密度	1230	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183