

技术数据表



ALCOM MED PS 2015 05001

基础聚合物 抗冲聚苯乙烯
 填料/添加剂系统 15 % 玻纤
 典型应用 外壳件

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
机械性能			
弯曲模量	4600	MPa	ISO 178
弯曲强度	52	MPa	ISO 178
拉伸模量	4300	MPa	ISO 527
屈服应力	25	MPa	ISO 527
屈服伸长率	0.9	%	ISO 527
断裂伸长率	6.7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	89	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	83	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	6	cm ³ /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	-
收缩率 (24小时)	0.1 - 0.5	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1210	kg/m ³	ISO 1183