

## 技术数据表




## ALCOM MED PS 2030 07001

基础聚合物	聚苯乙烯
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
特殊功能	热老化稳定性,易脱模
市场细份	医疗/个人护理
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-80 °C for 2-3 h 在循环空气干燥器里 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	9000	MPa	ISO 178
弯曲强度	100	MPa	ISO 178
拉伸模量	8850	MPa	ISO 527
断裂应力	60	MPa	ISO 527
断裂伸长率	0.8	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	105	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	100	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	1.5	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	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1320	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183