

## 技术数据表




## ALTECH PS A 1000/902.01 GY1229-20

基础聚合物	聚苯乙烯
特殊功能	注塑等级,挤出等级
市场细分	电子电器,建筑,运动和休闲
典型应用	框架,外壳件,型材

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 180-280 °C 注塑模具温度 10-70 °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>			
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527
断裂应力	53	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	101	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	87	°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	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.5 - 0.7	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1050	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>易燃</b>			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94