

## 技术数据表



## ALTECH PS-HI A 2030/500 GF30

基础聚合物 抗冲聚苯乙烯  
 填料/添加剂系统 30 % 玻纤  
 典型应用 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

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	9000	MPa	ISO 178
弯曲强度	90	MPa	ISO 178
拉伸模量	8900	MPa	ISO 527
断裂应力	54	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	102	°C	ISO 306
流变性能			
熔体体积流动速度	1	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	-
物理特性			
密度	1270	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183