

## 技术数据表



## ALTECH PSU A 1000/100

基础聚合物	聚砜
特殊功能	好的流动性
市场细份	机械,电子电器
应用领域	注塑部件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 130-150 °C for 3-4 h 在循环空气干燥器里 130-150 °C for 3-4 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 330-380 °C 注塑模具温度 120-140 °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>			
弯曲模量	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	90	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
屈服应力	75	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.7	%	ISO 527
断裂伸长率	35	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	175	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
收缩率-纵向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1230	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183