

ALTECH ABS A 2020/906

MOCOM

基础聚合物	丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物
填料/添加剂系统	20 % 玻纤
颜色	黑色,本色,白色
特殊功能	高硬度,注塑等级,良好的加工稳定性,热老化稳定性
市场细份	多样的
典型应用	外壳件,多样的,注塑部件

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-4 h 80 °C 在循环空气干燥器里 for 3-6 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,20 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 220-260 °C 注塑模具温度 50-80 °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	5800	MPa	ISO 178
弯曲强度	100	MPa	ISO 178
拉伸模量	6100	MPa	ISO 527
断裂应力	70	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	128	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	104	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	100	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	5	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	220	°C	-
熔体体积流动速度-载	10	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4

技术数据表



ALTECH ABS A 2020/906

MOCOM

物理特性

密度

1200

kg/m³

ISO 1183

易燃

灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 1.0mm)

通过

-

DIN EN 60695

灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 2.0mm)

通过

-

DIN EN 60695