

**ALTECH ABS A 2010/500 GF10**

**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	10 % 玻纤
颜色	灰色
特殊功能	好的流动性, 润滑剂, 良好的加工稳定性, 注塑等级
市场细份	多样的
应用领域	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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	4000	MPa	ISO 178
弯曲强度	80	MPa	ISO 178
拉伸模量	4300	MPa	ISO 527
断裂应力	53	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.8	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	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
球压痕硬度 H358/30	120	MPa	ISO 2039-1
<b>热性能</b>			
维卡B50	97	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	91	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	15	cm <sup>3</sup> /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)	0.2 - 0.4	%	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 2010/500 GF10**

**MOCOM**

物理特性

密度	1140	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
灼热丝测试 (GWFI, 650°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695