

## 技术数据表

# Altech® ECO

# ALBIS

## ALTECH ABS ECO 2017/500 GF17

## MOCOM

基础聚合物  
填料/添加剂系统  
应用领域

丙烯腈/丁二烯/苯乙烯 共聚物  
17 % 玻纤  
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 3-8 h  
取决于湿度含量  
不必要的 <0,05 %

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             | 5400 | MPa                       | ISO 178          |
| 弯曲强度             | 96   | MPa                       | ISO 178          |
| 拉伸模量             | 5400 | MPa                       | ISO 527          |
| 断裂应力             | 72   | MPa                       | ISO 527          |
| 断裂伸长率            | 1.6  | %                         | ISO 527          |
| 简支梁无缺口冲击强度(23°C) | 13   | 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      |
| 热性能              |      |                           |                  |
| 维卡B50            | 101  | °C                        | ISO 306          |
| 流变性能             |      |                           |                  |
| 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                        | -                |
| 物理特性             |      |                           |                  |
| 密度               | 1160 | kg/m <sup>3</sup>         | ISO 1183         |
| 生态性能             |      |                           |                  |
| 全球增温潜势 (GWP)     | 1.25 | kg CO <sub>2</sub> eq./kg | ISO 14040, 14044 |