

ALTECH ASA A 1000/729 UV

MOCOM

基础聚合物	丙烯腈/苯乙烯/丙烯酸 共聚物
填料/添加剂系统	光稳定剂
颜色	灰色,黑色,橙色
特殊功能	抗UV,注塑等级
典型应用	多样的,外饰部件

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 <0,02 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 240-280 °C 注塑模具温度 40-80 °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	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	60	MPa	ISO 178
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	41	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.9	%	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	175	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	75	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	95	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	85	°C	ISO 75-1/-2
球压痕温度	75	°C	DIN EN 60695-10-2
流变性能			
熔体体积流动速度	17	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 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4

技术数据表



ALTECH ASA A 1000/729 UV

MOCOM

物理特性

密度	1080	kg/m ³	ISO 1183
----	------	-------------------	----------

易燃

1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
Yellow Card 现存	是的	-	-
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