

技术数据表

Altech® ECO

ALBIS

ALTECH PC+ABS ECO 1000/580

MOCOM

基础聚合物	聚碳酸酯 + 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 共混物
特殊功能	含回收料,可激光蚀刻 (暗色蚀刻)
市场细份	汽车,电子电器
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件,未喷涂的壳件及汽车饰件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-110 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 100-110 °C for 4-8 h 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 70-100 °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	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	74	MPa	ISO 178
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	57	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.6	%	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	75	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	24	kJ/m²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H358/30	108	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	125	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	99	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	15	cm³/10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	260	°C	-
熔体体积流动速度-载	5	kg	-
收缩率 (24小时)	0.6 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1130	kg/m³	ISO 1183
生态性能			
全球增温潜势 (GWP)	1.11	kg CO₂ eq./kg	ISO 14040, 14044