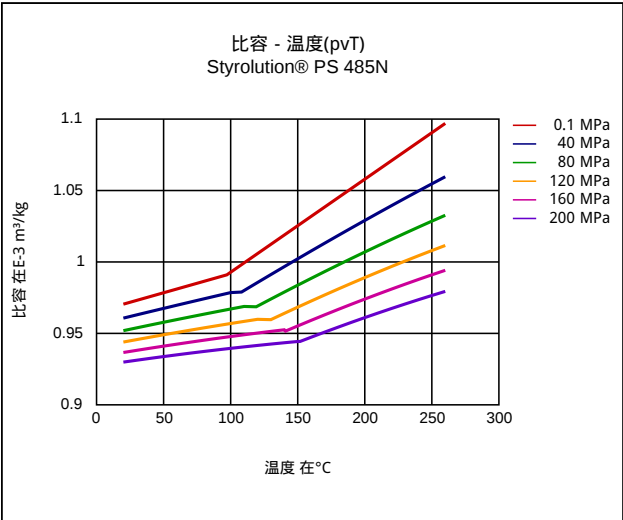


Styrolution® PS 485N is a high-impact grade of polystyrene for extruded sheets with a matt surface.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	4	cm³/10min	ISO 1133
温度	200	°C	-
载荷	5	kg	-
机械性能			
ISO数据			
拉伸模量	1650	MPa	ISO 527
屈服应力	23	MPa	ISO 527
屈服伸长率	1.6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	35	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	140	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7	kJ/m²	ISO 179/1eA
热性能			
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	87	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	100	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
UL注册	是的	-	-
燃烧性 - 氧指数	18	%	ISO 4589-1/-2
电性能			
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	2.5	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	4	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	4	E-4	IEC 62631-2-1
相对漏电起痕指数	500	-	IEC 60112
其它性能			
ISO数据			
密度	1030	kg/m³	ISO 1183
流变计算用参数			
ISO数据			
熔体密度	935	kg/m³	-
熔体	0.165	W/(m K)	-
熔体的比热	2290	J/(kg K)	-
喷射温度	81	°C	-
试样制备条件			
ISO数据			
注塑, 熔体温度	220	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	45	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

函数

比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 热成型

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式

粒料

注塑

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 180 - 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 10 - 60 °C

Polystyrol 485N can be injection moulded at temperatures between 180 and 260°C, and recommended mould temperatures between 10-60°C.

薄膜挤出成型

PROCESSING

Extrusion, Blown film, Melt temperature: 180 - 210 °C

Extrusion, Flat film, Melt temperature: 200 - 240 °C

Extrusion temperatures should not exceed 240°C.

其它挤出成型

PROCESSING

Extrusion, Pipes, Melt temperature: 180 - 210 °C

E尾募烦毗尚

PROCESSING

Extrusion, Profiles, Melt temperature: 210 °C

板材挤出成型

PROCESSING

Extrusion, Plates, Melt temperature: 200 - 240 °C

Extrusion temperatures should not exceed 240°C.

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。

不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
 - 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
 - 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件
- 请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。