

Bayblend® FR3005 BBS310

FR-Typen / Unverstärkt

(PC+ABS)-Blend; flammgeschützt; Vicat/B 120 = 89 °C; verbesserte Chemikalienbeständigkeit; UL-Registrierung 94 V-0 ab 1,5 mm

ISO Formmassenbezeichnung

PC+ABS-FR(40)

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
-------------	---------------	---------	------	----------------

Rheologische Eigenschaften

C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	240 °C/ 5 kg	cm³/10 min	ISO 1133	30
Verarbeitungsschwindung, parallel	150x105x3 mm/ 240 °C / WZ 80 °C	%	i.A. ISO 2577	0.5 - 0.7
Verarbeitungsschwindung, senkrecht	150x105x3 mm/ 240 °C / WZ 80 °C	%	i.A. ISO 2577	0.5 - 0.7

Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)

C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2650
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	60
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.6
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	45
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	39
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-A	14
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	N

Thermische Eigenschaften

C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	74
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	83
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	89
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	0.76
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	0.8
C Brennverhalten UL 94 (1.5 mm)	1.5 mm	Klasse	UL 94	V-0
C Brennverhalten UL 94-5V	1.5 mm	Klasse	UL 94	5VB

Sonstige Eigenschaften (23 °C)

C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	0.5
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	0.2
C Dichte		kg/m³	ISO 1183-1	1190

Herstellbedingungen für Probekörper

C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	240
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
C Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	240

Bayblend® FR3005 BBS310

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen				
Schmelztemperaturen		°C	-	240 - 270
Massetemperatur (Empfohlen)		°C	-	260
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	220 - 230
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	225 - 235
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	230 - 240
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	255 - 265
Werkzeugtemperaturen		°C	-	60 - 80
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50 - 75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	50 - 150
Schneckendrehzahl		m/s	-	0.05 - 0.2
Schußvolumen		%	-	30 - 70
Trocknungstemperatur		°C	-	80
Trockenlufttrockner		h	-	4
Restfeuchte (Gewicht %)		%	-	<= 0,02
Entlüftung		mm	-	0.025 - 0.075

© Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch

