

Bayblend® RW85 XF

Vorläufiges Datenblatt /

(PC+ABS)-Blend; geeignet für Bauteile im E+E-Bereich; Spritzgießtyp

ISO Formmassenbezeichnung

PC+ABS

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C/ 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	14.2
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2408
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	49
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	44
Nominelle Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	>50
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180/U	N
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180/U	179
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180/A	42
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180/A	19
Thermische Eigenschaften				
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	101
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	124
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	128
Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen				
Schmelztemperaturen		°C	-	240-280
Massetemperatur (Empfohlen)		°C	-	270
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	230-240
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	235-245
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	240-270
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	265-275
Werkzeugtemperaturen		°C	-	60-100
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50-75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	50-150
Schneckenumfangsgeschwindigkeit		m/s	-	0.05-0.2
Schußvolumen		%	-	30-70
Trocknungstemperatur		°C	-	95-110
Trockenlufttrockner		h	-	4
Restfeuchte (Gewicht %)		%	-	<=0.02
Entlüftung		mm	-	0.025-0.075

C 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



Bayblend® RW85 XF

Haftungsausschluss

Haftungsausschlußklausel für Versuchsprodukte

Versuchsprodukt Es handelt sich um ein Verkaufsprodukt im Versuchsstadium (Versuchsprodukt), dessen Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Endgültige Aussagen über Typenkonformität, Verarbeitungsfähigkeit, Langzeiterprobung unter verschiedenen Bedingungen o.ä. produktions- und anwendungstechnische Parameter können daher nicht gemacht werden. Eine Gewähr für das Produktverhalten bei Einsatz und Verarbeitung wird nicht übernommen. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung. Kommerzialisierung und kontinuierliche Lieferung dieses Materials sind nicht gewährleistet. Die Belieferung kann jederzeit eingestellt werden.

Typischer Wert

Die angegebenen Werte sind typische Werte. Sofern nicht ausdrücklich schriftlich mit uns vereinbart, stellen sie keine garantierten Werte oder Produktspezifikation im Sinne einer vereinbarten Beschaffenheit dar. Die angegebenen Werte können durch Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen oder durch die Einfärbung des Produkts beeinflusst werden. Die angegebenen Eigenschaftswerte wurden, soweit nicht anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt.

Allgemein

Es liegt außerhalb unserer Kontroll- und Einflussmöglichkeiten, in welcher Art und Weise und zu welchem Zweck Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen sowie Informationen (unabhängig ob mündlich, schriftlich oder anhand von Produktionsbewertungen erhalten) einschließlich vorgeschlagener Formulierungen und Empfehlungen, anwenden und/oder einsetzen. Daher ist es unerlässlich, dass Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen und Informationen sowie Formulierungen und Empfehlungen eigenverantwortlich daraufhin überprüfen, ob sie für die von Ihnen beabsichtigten Zwecke und Anwendungen auch tatsächlich geeignet sind. Eine anwendungsspezifische Untersuchung muss mindestens eine Überprüfung auf Eignung in technischer Hinsicht sowie hinsichtlich Gesundheit, Sicherheit und Umwelt umfassen. Derartige Untersuchungen wurden nicht notwendigerweise von Covestro durchgeführt. Der Verkauf aller Produkte erfolgt - sofern nicht schriftlich anders mit uns vereinbart - ausschließlich nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufsbedingungen, die wir Ihnen auf Wunsch gerne zusenden. Alle Informationen und sämtliche technische Unterstützung erfolgen ohne Gewähr. Etwaige Änderungen ohne Benachrichtigung bleiben vorbehalten. Es wird ausdrücklich vereinbart, dass Sie jegliche Haftung (Verschuldenhaftung, Vertragshaftung und anderweitig) für Folgen aus der Anwendung unserer Produkte, unserer technischen Unterstützung und unserer Informationen selber übernehmen und uns von aller diesbezüglichen Haftung freistellen. Keine hierin gemachte Aussage darf als Empfehlung verstanden werden, bei der Nutzung eines Produkts etwaige Patentansprüche im Bezug auf Werkstoffe oder deren Verwendung zu verletzen. Es wird keine konkludente oder tatsächliche Lizenz aufgrund irgendwelcher Patentansprüche gewährt. Zum Schutz von Gesundheit, Sicherheit und Umwelt beachten Sie bitte vor Verarbeitung unserer Produkte das betreffende Sicherheitsdatenblatt (MSDS) und sonstige Produktkennzeichnungen.

Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen

Zylindertemperaturen gelten für einen Standard-3-Zonen-Zylinder. Der Temperaturaufbau für verschiedene Zylinderarten kann sich je nach Konfiguration ändern. Die Werte für den Haltedruck als Prozentsatz des Einspritzdrucks können je nach, anderem Teilgeometrie, Spritzgießmaschine und Spritzgussform variieren. Die Trocknungsbedingungen gelten nur für Trocken-Lufttrockner. Trockenzeiten und Trocknungstemperaturen können je nach Trockenertyp unterschiedlich sein. Weitere Informationen erhalten Sie über Ihren Covestro Support sowie in folgenden Broschüren: Spritzgießen von hochwertigen Formteilen - Trocknen; Bestimmung der Trockenheit von Makrolon durch TVI Test; Die Grundlagen der Schrumpfung in Thermoplasten; Schrumpfung und Verformung von glasfaserverstärkten Thermoplasten [...]. <https://www.plastics.covestro.com/Library/Overview.aspx>

Covestro AG

Polycarbonates Business Unit

Kaiser-Wilhelm-Allee 60

51373 Leverkusen

Germany

plastics@covestro.com

www.plastics.covestro.com

Seite 2 von 2 Seiten



Erstellt am 01.03.2022