



Bayblend® T65 PG

标准品级 / 非增强的

(PC+ABS) blend; unreinforced; injection molding grade; Vicat/B 120 temperature = 120 °C; easy flow; for electroplating applications.

性能	测试条件	单位	标准	数值
流变性能				
C 熔融指数 (体积)	260 ° C; 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	18
C 熔体黏度	1000 s ⁻¹ ; 260 ° C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	200
C 成型收缩率, 流动方向	150x105x3 mm; 260 ° C / MT 80 ° C	%	b. o. ISO 2577	0.5 - 0.7
C 成型收缩率, 垂直流动方向	150x105x3 mm; 260 ° C / MT 80 ° C	%	b. o. ISO 2577	0.5 - 0.7
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2400
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	54
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	4.4
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	47
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -2	> 50
C Izod 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180-U	N
C Izod 冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 180-U	N
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180-A	45
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 180-A	35
热性质				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	102
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	122
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	118
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	120
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.8
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.85
C 可燃性试验UL94	0.85 mm	Class	UL 94	HB (Bayer Test)
电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.1
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.0
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	30
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	85
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	1E16
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	35
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	250
其他性能 (23 ° C)				
C Water absorption (saturation value)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.7
C Water absorption (equilibrium value)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.2
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1130



BAYBLEND®

ISO



Bayblend® T65 PG

性能	测试条件	单位	标准	数值
测试试样的工艺条件				
C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	260
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	80
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	240

C 这些性能数据来源于 CAMPUS 塑料数据库并且依据 ISO 10350 标准的国际分类原则



BAYBLEND®

ISO

