

Bayblend® FR3000 BBS300 (PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- easy flowing
- Vicat/B 120 temperature = 103 °C
- UL recognition 94 V-0 at 1.5 mm
- no juicing
- good light stability

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm³/10min	ISO 1133
温度	240	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2650	MPa	ISO 527
屈服应力	64	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	40	%	ISO 527
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	30	kJ/m²	ISO 180/1A

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	85	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	95	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
厚度为h时的5V燃烧性	5VB	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	2.0	mm	-
燃烧性 - 氧指数	34	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.9	-	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.1	%	类似ISO 62
密度	1180	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	240	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	240	mm/s	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 270	°C	-
模具温度	60 - 90	°C	-
1区	220 - 230	°C	-
2区	225 - 235	°C	-
3区	230 - 240	°C	-
喷嘴温度	255 - 265	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经光稳处理的/耐光的

权利义务的法律声明

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。