



Bayblend® FR3010 IF

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- flame retardant
- Vicat/B 120 temperature = 108 °C
- increased heat resistance
- UL recognition 94 5VB (1.5 mm)
- glow wire temperature (GWFI): 960 °C at 2.0 mm

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	17	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	2700	MPa	ISO 527
屈服应力	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4	%	ISO 527

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	88	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	98	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	106	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	76	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VB	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	34	%	ISO 4589-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	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	75 - 100	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 280	°C	-
模具温度	70 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

阻燃的

注塑

PREPROCESSING

Bayblend® FR3010 IF
(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

Max. Water content: 0.02 %

Drying temperature: 75 - 100 °C

(depending on the grade 10°C below the Vicat VST/B120 temperature, but not higher as the recommended values).

Drying time:

Circulating air drying oven (50 % fresh air) 4-8 h

Fresh air dryer (high speed dryer) 2-4 h

Dry air dryer 2-4 h

PROCESSING

Melt temperature: 240-280 °C

Mold temperature: 70-100 °C

Use open nozzle.
