

**Bayblend® W85 XB**

(PC+ASA)

- PC ASA-Blend
- high heat resistance
- very easy-flowing
- excellent colorability and weathering resistance
- for: unpainted exterior and interior automotive and truck applications

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	23	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4700	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	45	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	50	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2500	MPa	ISO 178
弯曲强度	50	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	123	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	127	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	750	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	2	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	175	-	IEC 60112

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	1170	kg/m <sup>3</sup>	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	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	240	mm/s	ISO 294

**Bayblend® W85 XB**  
(PC+ASA)

Covestro Deutschland AG

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	95 - 110	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-
1区	230 - 240	°C	-
2区	235 - 245	°C	-
3区	240 - 270	°C	-
喷嘴温度	265 - 275	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

**特征**

**加工方法**  
注塑

**应用**  
汽车

**特殊性能**  
经耐紫外线处理的/耐气候的, 经热稳处理的/耐热的