



# Bayblend® T45 PG

ABS+PC-Blend; Vicat/B 120 temperature = 112 °C; for electroplating applications  
ABS+PC

性能	测试条件	单位	标准	数值
<b>流变性能</b>				
C 熔融指数 (体积)	260 °C / 5 kg	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	12
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> / 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	0.55 - 0.75
C 成型收缩率, 垂直流动方向	150x105x3 mm / 260 °C / MT 80 °C	%	b. o. ISO 2577	0.55 - 0.75
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2000
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	49
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.7
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	40
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 <sup>2</sup>	ISO 180/U	N
C Izod 冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/U	N
C Izod 缺口冲击强度	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	40
C Izod 缺口冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	36
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	92
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	112
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	110
C 维卡软化温度	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	112
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.85
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.9
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.85 mm	Class	UL 94	HB
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	20
<b>电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)</b>				
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 <sup>-4</sup>	IEC 60250	35
C 损耗因数	1 MHz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	85
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 62631-3-1	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 62631-3-2	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	275
<b>其他性能 (23 °C)</b>				
C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.7
C 吸水性 (静态均衡值)	23 °C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.2
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1100
<b>测试试样的工艺条件</b>				
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



## Bayblend® T45 PG

性能	测试条件	单位	标准	数值
----	------	----	----	----

建议成型工艺参数说明:

C 熔体温度		°C	-	240 - 270
C 标准熔体温度		°C	-	260
C 料管进料段温度		°C	-	220 - 230
C 料管中间段温度		°C	-	225 - 235
C 料管前段温度		°C	-	230 - 240
C 喷嘴温度		°C	-	255 - 265
C 模具温度		°C	-	70 - 90
C 保压压力 (%实际最大注射压力)		%	-	50 - 75
C 熔体背压		bar	-	50 - 150
C 螺杆转速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 注射量		%	-	30 - 70
C 干空气下干燥温度		°C	-	90
C 干空气下干燥时间		h	-	4
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.02
C 排气槽深度		mm	-	0.025 - 0.075

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