



# Bayblend® T50 PG

Preliminary Datasheet /

formerly Bayblend® TP2350; ABS+PC-Blend; Vicat/B 120 temperature = 113°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, 垂直流动方向	60x60x2 mm/ 260 ° C / MT 80 ° C / 500 bar	%	ISO 294-4	0.55-0.75
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm/ 260 ° C / MT 80 ° C / 500 bar	%	ISO 294-4	0.55-0.75
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	1900
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	47
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	4.3
C 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	> 50
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	40
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	45
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	45
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	N
C Charpy 冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	N
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	50
C Charpy 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	50
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	3500
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	4400
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	40
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	45
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	93
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	114
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	111
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	113
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1, -2	0.9
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1, -2	0.9
<b>电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)</b>				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	2.5
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	2.9
C 损耗因数	100 Hz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	30
C 损耗因数	1 MHz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	110
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E16
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	300



# Bayblend® T50 PG

性能	测试条件	单位	标准	数值
其他性能 (23 ° C)				
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

## 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

## 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 干空气干燥温度		°C	-	95-110
C 干空气干燥时间		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