



# Bayblend® 2953

Preliminary Datasheet /

(PC+ABS)-Blend; Vicat/B 120 temperature = 113°C; for electroplating applications

PC+ABS

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	14
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2100
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	44
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.6
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	47
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2200
C 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	5.6
C 3.5%应变时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	65
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	46
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	35
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	90
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	110
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	108
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	113
<b>其他性能 (23 ° C)</b>				
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1110
<b>建议成型工艺参数说明:</b>				
C 熔体温度		°C	-	260 - 280
C 标准熔体温度		°C	-	270
C 料管进料段温度		°C	-	230 - 240
C 料管中间段温度		°C	-	235 - 245
C 料管前段温度		°C	-	240 - 270
C 喷嘴温度		°C	-	265 - 275
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	-	80
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