



Bayblend® FR3008

阻燃级别 / 非增强的

(PC+ABS)-Blend; flame retardant; Vicat/B 120 temperature = 103 °C; improved chemical resistance; HDT/A >= 85 °C; UL recognition 94 V-0 at 1.5 mm; glow wire temperature (GWFI): 960 °C at 2.0 mm; good light stability

PC+ABS FR(40)

| 性能 | 测试条件 | 单位 | 标准 | 数值 |
|---|----------------------------------|-------------------------|---------------------|-----------|
| 流变性能 | | | | |
| C 熔融指数 (体积) | 240 °C / 5 kg | cm ³ /10 min | ISO 1133 | 13 |
| C 熔体黏度 | 1000 s ⁻¹ / 260 °C | Pa·s | b. o. ISO 11443-A | 195 |
| C 成型收缩率, 流动方向 | 150x105x3 mm / 240 °C / MT 80 °C | % | b. o. ISO 2577 | 0.5 - 0.7 |
| C 成型收缩率, 垂直流动方向 | 150x105x3 mm / 240 °C / MT 80 °C | % | b. o. ISO 2577 | 0.5 - 0.7 |
| 机械性能 | | | | |
| C 抗拉模量 | 1 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 2800 |
| C 屈服应力 | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 60 |
| C 屈服应变 | 50 mm/min | % | ISO 527-1, -2 | 4.0 |
| C 断裂应力 | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 50 |
| C 断裂应变 | 50 mm/min | % | b. o. ISO 527-1, -2 | > 50 |
| C 弯曲模量 | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 2700 |
| C 弯曲强度 | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 98 |
| C Izod 冲击强度 | 23 °C | kJ/m ² | ISO 180/U | N |
| C Izod 缺口冲击强度 | 23 °C | kJ/m ² | ISO 180/A | 30 |
| C Izod 缺口冲击强度 | -30 °C | kJ/m ² | ISO 180/A | 10 |
| 热性质 | | | | |
| C 热变形温度 | 1.80 MPa | °C | ISO 75-1, -2 | 85 |
| C 热变形温度 | 0.45 MPa | °C | ISO 75-1, -2 | 95 |
| C 维卡软化温度 | 50 N; 50 °C/h | °C | ISO 306 | 101 |
| C 维卡软化温度 | 50 N; 120 °C/h | °C | ISO 306 | 103 |
| C 热膨胀系数, 流动方向 | 23 to 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1, -2 | 0.76 |
| C Coefficient of linear thermal expansion, normal | 23 to 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1, -2 | 0.8 |
| C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可] | 1.5 mm | Class | UL 94 | V-0 |
| C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可] | 2.0 mm | Class | UL 94 | 5VB |
| C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可] | 3.0 mm | Class | UL 94 | 5VA |
| C 氧指数 | Method A | % | ISO 4589-2 | 32 |
| C 灼热丝燃烧指数 | 2.0 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 960 |
| 电性能 (23 °C/50 % 相对湿度) | | | | |
| C 相对介电常数 | 100 Hz | - | IEC 60250 | 3.2 |
| C 相对介电常数 | 1 MHz | - | IEC 60250 | 3.1 |
| C 损耗因数 | 100 Hz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 50 |
| C 损耗因数 | 1 MHz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 70 |
| 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 | 30 |
| C 相比耐漏电起痕指数CTI | Solution A | Rating | IEC 60112 | 300 |
| 其他性能 (23 °C) | | | | |
| C 吸水性 (饱和值) | Water at 23 °C | % | ISO 62 | 0.5 |
| C 吸水性 (静态均衡值) | 23 °C; 50 % r. h. | % | ISO 62 | 0.2 |
| C 密度 | | kg/m ³ | ISO 1183-1 | 1180 |



Bayblend® FR3008

| 性能 | 测试条件 | 单位 | 标准 | 数值 |
|-----------|------|------|---------|-----|
| 测试试样的工艺条件 | | | | |
| C 注塑-熔体温度 | | °C | ISO 294 | 240 |
| 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 | - | 60 - 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 最大含湿量 (%) | | % | - | <= 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