



# Bayblend® FR3025

阻燃级别 / 矿物填充的

(PC+ABS)-Blend; flame retardant; mineral filled ; impact modified; Vicat/B 120 temperature = 102 °C; UL recognition 94 V-0 at 1.2 mm; low warpage; improved stiffness and surface quality; for notebooks and thinwall applications

PC+ABS-I-(TD11+QD15) FR(40)

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	27
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> / 260 ° C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	230
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.2
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.3
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	6300
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	59
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	2.8
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	52
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -2	5.8
C Izod 冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/U	40
C Izod 冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/U	30
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	6
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	5
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	50
C Charpy 冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	45
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	6
C Charpy 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	4
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	2600
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	1100
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	13
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	2
<b>热性质</b>				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	90
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	96
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	100
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	102
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	1.2 mm	Class	UL 94	V-0
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.75 mm	Class	UL 94	V-1
<b>其他性能 (23 ° C)</b>				
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 <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1402
<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® FR3025

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	-	270-300
C 标准熔体温度		°C	-	290
C 料管进料段温度		°C	-	240-260
C 料管中间段温度		°C	-	250-280
C 料管前段温度		°C	-	270-300
C 喷嘴温度		°C	-	270-300
C 模具温度		°C	-	65-100
C 保压压力 (%实际最大注射压力)		%	-	50-75
C 熔体背压		bar	-	50-100
C 螺杆转速		m/s	-	0.1-0.3
C 注射量		%	-	30-70
C 干空气下干燥温度		°C	-	85
C 干空气下干燥时间		h	-	2-4
C 最大含水量 (%)		%	-	0.02
C 排气槽深度		mm	-	0.02-0.04

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