



Bayblend® FR3040 R35

阻燃级别 / 非增强的

(PC+ABS)-Blend; flame retardant; contains 35% post consumer PC recycle for natural color; injection molding grade; for notebooks and thinwall applications

PC+ABS FR(40) (REC)

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	18
C 熔体黏度	1000 s ⁻¹ / 260 ° C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	255
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.5-0.7
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.5-0.7
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2550
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	65
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	4.2
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	49
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 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	5
C 3.5%应变时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	87
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	101
C Izod 冲击强度		kJ/m ²	ISO 180/U	N
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180/A	35
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	N
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eA	37
C 球压硬度	New	N/mm ²	ISO 2039-1	133
热性质				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	87
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	96
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	103
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	105
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.75 mm	Class	UL 94	V-0 (BK, WT, BL)
电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)				
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 62631-3-1	1E16
C 表面电阻率		Ohm	IEC 62631-3-2	1E17
其他性能 (23 ° C)				
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1193
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



Bayblend® FR3040 R35

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	-	250-270
C 料管进料段温度		°C	-	235-250
C 料管中间段温度		°C	-	250-270
C 料管前段温度		°C	-	250-270
C 喷嘴温度		°C	-	250-270
C 模具温度		°C	-	70-100
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	-	85
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