



Bayblend® T65 HI

(PC+ABS)-Blend; Vicat/B 120 temperature = 120 °C; grade with improved low-temperature impact strength and chemical resistance for automotive parts; also suitable for extrusion/extrusion blow molding and electroplating applications

PC+ABS

| 性能 | 测试条件 | 单位 | 标准 | 数值 |
|-----------------|------------------------------------|-------------------------|-------------------|-------------|
| 流变性能 | | | | |
| C 熔融指数 (体积) | 260 ° C/ 5 kg | cm ³ /10 min | ISO 1133 | 5.0 |
| C 熔体黏度 | 1000 s ⁻¹ / 260 ° C | Pa·s | b. o. ISO 11443-A | 300 |
| C 成型收缩率, 流动方向 | 150x105x3 mm / 260 ° C / MT 80 ° C | % | b. o. ISO 2577 | 0.65 - 0.85 |
| C 成型收缩率, 垂直流动方向 | 150x105x3 mm / 260 ° C / MT 80 ° C | % | b. o. ISO 2577 | 0.65 - 0.85 |

机械性能

| | | | | |
|---------------|-----------|-------------------|---------------------|------|
| C 抗拉模量 | 1 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 2000 |
| C 屈服应力 | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 48 |
| C 屈服应变 | 50 mm/min | % | ISO 527-1, -2 | 4.5 |
| C 断裂应力 | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1, -2 | 46 |
| C 断裂应变 | 50 mm/min | % | b. o. ISO 527-1, -2 | > 50 |
| C Izod 冲击强度 | 23 ° C | kJ/m ² | ISO 180/U | N |
| C Izod 冲击强度 | -30 ° C | kJ/m ² | ISO 180/U | N |
| C Izod 缺口冲击强度 | 23 ° C | kJ/m ² | ISO 180/A | 48 |
| C Izod 缺口冲击强度 | -30 ° C | kJ/m ² | ISO 180/A | 38 |

热性质

| | | | | |
|---|-----------------|---------------------|-----------------|-----------------|
| C 热变形温度 | 1.80 MPa | °C | ISO 75-1, -2 | 99 |
| C 热变形温度 | 0.45 MPa | °C | ISO 75-1, -2 | 120 |
| C 维卡软化温度 | 50 N; 50 ° C/h | °C | ISO 306 | 118 |
| C 维卡软化温度 | 50 N; 120 ° C/h | °C | ISO 306 | 120 |
| C 热膨胀系数, 流动方向 | 23 to 55 ° C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1, -2 | 0.9 |
| C Coefficient of linear thermal expansion, normal | 23 to 55 ° C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1, -2 | 0.95 |
| C 可燃性试验UL94 | 0.85 mm | Class | UL 94 | HB (Bayer Test) |

电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)

| | | | | |
|-----------------------|------------|------------------|---------------|------|
| C 相对介电常数 | 100 Hz | - | IEC 60250 | 3.0 |
| C 相对介电常数 | 1 MHz | - | IEC 60250 | 2.9 |
| C 损耗因数 | 100 Hz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 25 |
| C 损耗因数 | 1 MHz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 85 |
| 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 | 35 |
| C 相比耐漏电起痕指数CTI | Solution A | Rating | IEC 60112 | 275 |

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 ³ | ISO 1183-1 | 1110 |

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® T65 HI

| 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 | - | 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 干空气下干燥温度 | | °C | - | 95 - 110 |
| 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