

Bayblend® T85 XF

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Covestro - Polycarbonates

Technical Data

产品说明

(PC+ABS)-Blend; Vicat/B 120 temperature = 130°C; improved flow compared with T85

总体

特性	• 良好的流动性
RoHS 合规性	• RoHS 合规
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> • FORD WSA-M4D688-A1 • FORD WSA-M4D688-A2 • FORD WSS-M4D585-B • FORD WSS-M4D585-C1 • GM GMP.ABS+PC.002 • GM GMW15581P-ABS+PC-T3 • GM GMW15581P-ABS+PC-T3 Color: 901510 Black • GM GMW15581P-ABS+PC-T6 • GM GMW15581P-ABS+PC-T6 Color: 901510 Black • GM QK 000188 Type B Color: 901510 Black • GM QK 002413 Color: 901510 Black

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.14 g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	19.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ⁴		ISO 2577
横向流量: 260°C, 3.00 mm	0.50 到 0.70 %	
流量: 260°C, 3.00 mm	0.50 到 0.70 %	
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.70 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %	
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	2300 MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力		ISO 527-2/50
屈服, 23°C	54.0 MPa	
断裂, 23°C	50.0 MPa	
拉伸应变		ISO 527-2/50
屈服, 23°C	4.7 %	
断裂, 23°C	> 50 %	
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度		ISO 179/1eA
-30°C	37 kJ/m ²	
23°C	50 kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度		ISO 180/A
-30°C	35 kJ/m ²	
23°C	48 kJ/m ²	
无缺口伊佐德冲击强度		ISO 180
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	

Bayblend® T85 XF

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Covestro - Polycarbonates

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	126 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	107 °C	ISO 75-2/A
维卡软化温度		
--	128 °C	ISO 306/B50
--	130 °C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	7.5E-5 cm/cm/°C	
横向 : 23 到 55°C	8.0E-5 cm/cm/°C	
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16 ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+16 ohms·cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	35 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
23°C, 100 Hz	3.10	
23°C, 1 MHz	3.00	
耗散因数		IEC 60250
23°C, 100 Hz	2.0E-3	
23°C, 1 MHz	8.5E-3	
漏电起痕指数 (解决方案 A)	225 V	IEC 60112
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.9 mm)	HB	UL 94
极限氧指数 ⁵	24 %	ISO 4589-2
充模分析	额定值 单位制	测试方法
Melt Viscosity ⁶ (260°C)	250 Pa·s	ISO 11443-A
补充信息	额定值 单位制	
ISO Shortname	PC+ABS	
注射	额定值 单位制	
干燥温度 - Dry Air Dryer	95 到 110 °C	
干燥时间 - Dry Air Dryer	4.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.020 %	
建议注射量	30 到 70 %	
料筒后部温度	230 到 240 °C	
料筒中部温度	235 到 245 °C	
料筒前部温度	240 到 270 °C	
射嘴温度	265 到 275 °C	
加工 (熔体) 温度	260 到 280 °C	
模具温度	60 到 100 °C	
背压	5.00 到 15.0 MPa	
排气孔深度	0.025 到 0.075 mm	
注射说明		
Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s		
Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75%		
Standard Melt Temperature: 270°C		