



Bayblend® W90 XG

PC+ASA-Blend; Vicat/B 120 temperature = 115°C; UV-stabilized; very good surface finish

PC + ASA

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	34
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	2830
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
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	2840
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	b. o. ISO 178	100
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	85
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180/A	14
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 180/A	7
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	4800
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	4250
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	45
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	20

热性质

C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	93
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	112
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	113
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	115
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.7
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.7

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1138
------	--	-------------------	------------	------

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	70-75
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	240



Bayblend® W90 XG

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 (%)		%	-	<= 0.01
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