



# Bayblend® T88 GF-20

标准品级 / 玻纤增强的

Rubber modified (PC+SAN) blend; 20 % glass fiber filled; injection molding grade; optimized heat ageing- and UV-stability; very good flow; tensile modulus = 7200 MPa; high heat resistance; Vicat/B 120 = 130 °C.

性能	测试条件	单位	标准	数值
<b>流变性能</b>				
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> ; 260 °C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	205
C 成型收缩率, 流动方向	150x105x3 mm; 260 °C / MT 80 °C	%	b. o. ISO 2577	0.2 - 0.4
C 成型收缩率, 垂直流动方向	150x105x3 mm; 260 °C / MT 80 °C	%	b. o. ISO 2577	0.3 - 0.5
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	7200
C 屈服应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	120
C 屈服应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.4
C 断裂应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	120
C 断裂应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.4
C Izod 冲击强度	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-U	38
C Izod 冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-U	38
C Izod 缺口冲击强度	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A	8.0
C Izod 缺口冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A	8.0
<b>热性质</b>				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	119
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	129
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	128
C 维卡软化温度	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	130
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.3
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.85 mm	Class	UL 94	HB
<b>电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)</b>				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.3
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.2
C 损耗因数	100 Hz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	25
C 损耗因数	1 MHz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	85
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	1E17
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	35
C 相比耐漏电起痕指数OTI	Solution A	Rating	IEC 60112	150
<b>其他性能 (23 °C)</b>				
C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.4
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	1290
C 玻璃纤维含量	Method A	%	b. o. ISO 3451-1	20



# Bayblend® T88 GF-20

性能	测试条件	单位	标准	数值
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	540

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