

Bayblend T45 PG

标准品级 / 非增强的

(PC+ABS) blend; unreinforced; general purpose injection molding grade; Vicat/B 120 temperature = 112 °C; for electroplating applications.

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	12
C 成型收缩率, 流动方向	150x105x3; 260 °C / MT 80 °C	%	b.o. ISO 2577	0.55 - 0.75
C 成型收缩率, 正常	150x105x3; 260 °C / MT 80 °C	%	b.o. ISO 2577	0.55 - 0.75
C 熔体黏度	1000 s ⁻¹ ; 260 °C	Pa·s	b.o. ISO 11443-A	200
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2100
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	49
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.7
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	40
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	40
C Izod 缺口冲击强度	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180-A	36
热性质				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	95
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	110
C 维卡软化温度	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	112
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.85
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.9
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.85 mm	Class	UL 94	HB
电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.1
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.0
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	35
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	85
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	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 Water absorption (saturation value)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.7
C Water absorption (equilibrium value)	23 °C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.2
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1100
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

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

Bayblend T45 PG

声明

销售产品的不承诺声明

此信息和我们的技术建议-无论是口头的，或是尝试性的-都是真实可靠的但却不是保证，并适用于相关第三方的所有权，我们的建议不能免除你需要核实所提供信息-特别是包含在我们安全数据表和技术数据表中的内容-并且用来检测我们的产品在意图加工和使用中的适用性，对我们产品的应用，使用和加工，以及您基于我们技术建议而制造的产品是超出我们所能控制的，因此完全由您自己负责，我们的产品销售符合《销售与交货》一般条款的当前版本。

测试数据

除非另有特别说明，所有数据均在室温条件下对标准试样所进行的测试，该等数据仅能作为参考性数据，不能认定为原料性能的最小值。应注意的事，在特定的条件下，产品的性能在极大程度上受模具/机头设计，加工条件以及着色的影响。

加工须知

在建议的加工条件下，生产过程中仍然会有极少量的分解物释放出来，为了避免分解物对机台操作人员的健康带来危险，请根据安全生产规范确保工作环境实施有效通风的最低限制。为了预防加工过程中引致聚合物的部分分解和产生挥发性的分解物，不应该超出所建议的加工温度。因过高的加工温度一般是由操作错误或加热系统的损坏所引致，这些地方特别的小心和控制是必需的。

发行者: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,

D-51368 Leverkusen,

www.bayermaterialscience.com

pcs-info@bayermaterialscience.com