

# Bayblend FR3030

阻燃级别 / 非增强的

(PC+ABS) blend; unreinforced; flame-retardant; extrusion grade; Vicat/B 120 temperature = 115 °C; good extrusion and vacuum-forming behaviour; UL recognition 94 V-0 (1.5 mm); halogen-free according to DIN VDE 0472, 815; glow wire temperature (GWFI): 960 °C at 1.0 mm.

性能	测试条件	单位	标准	数值
<b>流变性能</b>				
C 熔融指数 (体积)	260 °C; 5 kg	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	11
C 成型收缩率, 流动方向	150x105x3; 260 °C / MT 80 °C	%	b.o. ISO 2577	0.5 - 0.7
C 成型收缩率, 正常	150x105x3; 260 °C / MT 80 °C	%	b.o. ISO 2577	0.5 - 0.7
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> ; 260 °C	Pa·s	b.o. ISO 11443-A	410
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2650
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	69
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	5
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	53
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 <sup>2</sup>	ISO 180-U	N
C Izod 缺口冲击强度	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A	40
C Izod 缺口冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A	10
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	98
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	106
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 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.68
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	0.72
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可]	1.5 mm	Class	UL 94	V-0
C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可]	2.0 mm	Class	UL 94	5VB
C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可]	3.0 mm	Class	UL 94	5VA
<b>电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)</b>				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.2
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.1
C 损耗因数	100 Hz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	37
C 损耗因数	1 MHz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	75
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E15
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CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	350
<b>其他性能 (23 °C)</b>				
C Water absorption (saturation value)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.5
C Water absorption (equilibrium value)	23 °C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.2
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1190

# Bayblend FR3030

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	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 FR3030

## 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](http://www.bayermaterialscience.com)

[pcs-info@bayermaterialscience.com](mailto:pcs-info@bayermaterialscience.com)