



Bayblend® RW85 XF

Vorläufiges Datenblatt /

(PC+ABS)-Blend; geeignet für Bauteile im E+E-Bereich; Spritzgießtyp

ISO Formmassenbezeichnung

PC+ABS

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C/ 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	14.2
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2408
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	49
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	44
Nominelle Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	>50
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180/U	N
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180/U	179
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180/A	42
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180/A	19
Thermische Eigenschaften				
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	101
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	124
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	128
Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen				
Schmelztemperaturen		°C	-	240-280
Masstemperatur (Empfohlen)		°C	-	270
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	230-240
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	235-245
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	240-270
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	265-275
Werkzeugtemperaturen		°C	-	60-100
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50-75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	50-150
Schneckenumfangsgeschwindigkeit		m/s	-	0.05-0.2
Schußvolumen		%	-	30-70
Trocknungstemperatur		°C	-	95-110
Trockenlufttrockner		h	-	4
Restfeuchte (Gewicht %)		%	-	<=0.02
Entlüftung		mm	-	0.025-0.075

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch

