



Bayblend® FR3040 R35 RE

Produkt aus teilweise bio-zirkulären Rohstoffen / Berechnet über Mengenausgleich (nach ISCC Plus Standard). Für den genauen Gehalt wird auf die Sustainability-Deklaration verwiesen.

enthält 35% Post-Consumer-PC-Recyclat;; flammgeschützt; Spritzgießtyp; für Notebooks und Dünnwandtechnik-Anwendungen

ISO Formmassenbezeichnung

PC+ABS FR(40) (REC)

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	240 °C/ 5 kg	cm³/10 min	ISO 1133	18
Schmelzeviskosität	1000 s ⁻¹ / 260 °C	Pa·s	i.A. ISO 11443-A	255
C Verarbeitungsschwindung, parallel	60x60x2 mm³	%	ISO 294-4	0.5-0.7
C Verarbeitungsschwindung, senkrecht	60x60x2 mm³	%	ISO 294-4	0.5-0.7
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2550
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	65
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.2
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	49
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	>50
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	2700
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178	5
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178	87
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	101
Izod-Schlagzähigkeit		kJ/m²	ISO 180/U	N
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180/A	35
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179/1eU	N
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179/1eA	37
Kugeldruckhärte	Neu	N/mm²	ISO 2039-1	133
Thermische Eigenschaften				
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	87
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	96
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	103
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	105
C Brennverhalten UL 94 [UL Registrierung]	0.75 mm	Klasse	UL 94	V-0 (BK,WT,BL)
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm·m	IEC 60093	1E16
C Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 60093	1E17
Herstellbedingungen für Probekörper				
C Spritzgießen - Massetemperatur		°C	ISO 294	260
C Spritzgießen - Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
C Spritzgießen - Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	240



Bayblend® FR3040 R35 RE

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen				
Schmelztemperaturen		°C	-	250-290
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	235-260
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	250-290
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	250-290
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	250-290
Werkzeugtemperaturen		°C	-	70-100
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50-75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	50-150
Schneckenumfangsgeschwindigkeit		m/s	-	0.05-0.2
Schußvolumen		%	-	30-70
Trocknungstemperatur		°C	-	85
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

