



Bayblend® FR3000 BBS300

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- easy flowing
- Vicat/B 120 temperature = 103 °C
- UL recognition 94 V-0 at 1.5 mm
- no juicing
- good light stability

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm³/10min	ISO 1133
温度	240	°C	-
载荷	5	kg	-
机械性能			
ISO数据			
拉伸模量	2650	MPa	ISO 527
屈服应力	64	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	40	%	ISO 527
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	30	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能			
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	85	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	95	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
厚度为h时的5V燃烧性	5VB	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	2.0	mm	-
燃烧性 - 氧指数	34	%	ISO 4589-1/-2
电性能			
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	2.9	-	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
其它性能			
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.1	%	类似ISO 62
密度	1180	kg/m³	ISO 1183
试样制备条件			
ISO数据			
注塑, 熔体温度	240	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	240	mm/s	ISO 294
加工推荐 (注塑)			
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 270	°C	-
模具温度	60 - 90	°C	-
1区	220 - 230	°C	-
2区	225 - 235	°C	-
3区	230 - 240	°C	-
喷嘴温度	255 - 265	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经光稳处理的/耐光的