



Bayblend® M750

(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- Vicat/B 120 temperature = 126 °C
- meet certain requirements of ISO Standard 10993-1
- for further information please contact plastics@covestro.com

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	11	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.9	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	47	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.8	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	104	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	127	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	85	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	85	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
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
介质损耗因子, 100Hz	25	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	105	E-4	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
介电强度	35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	325	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.6	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1120	kg/m ³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	100 - 110	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 280	°C	-
模具温度	70 - 100	°C	-

特征

Bayblend® M750 (PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

加工方法

注塑

生态估价

医用级, Biocompatibility ISO 10993, US药物六级认证

供货形式

粒料

应用

药物

特殊性能

消毒, 环氧乙烷灭菌(EtO), Gamma irradiation sterilization

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.02 %

Drying temperature: 100 - 110 °C

(depending on the grade 10°C below the Vicat VST/B120 temperature, but not higher as the recommended values).

Drying time:

Circulating air drying oven (50 % fresh air) 4-8 h

Fresh air dryer (high speed dryer) 2-4 h

Dry air dryer 2-4 h

PROCESSING

Melt temperature: 240-280 °C

Mold temperature: 70-100 °C

Use open nozzle.