



Bayblend® FR3030

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

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

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	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2650	MPa	ISO 527
屈服应力	69	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	98	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	113	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	68	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	72	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
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	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.1	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	37	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	75	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	350	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1190	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
注塑, 注射速度	240	mm/s	ISO 294

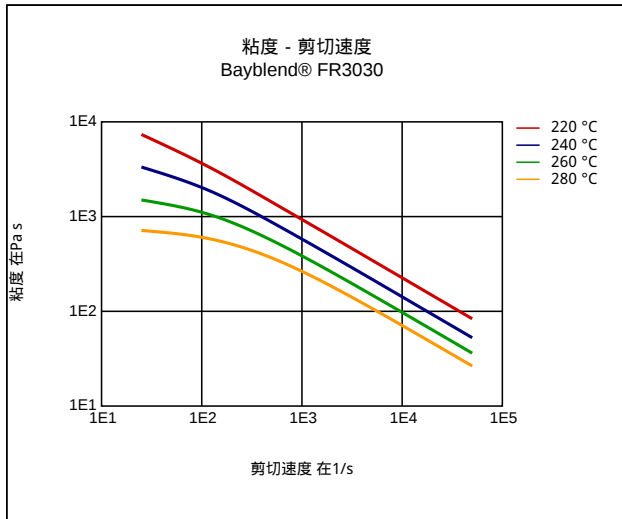
Bayblend® FR3030

(PC+ABS) FR(40)

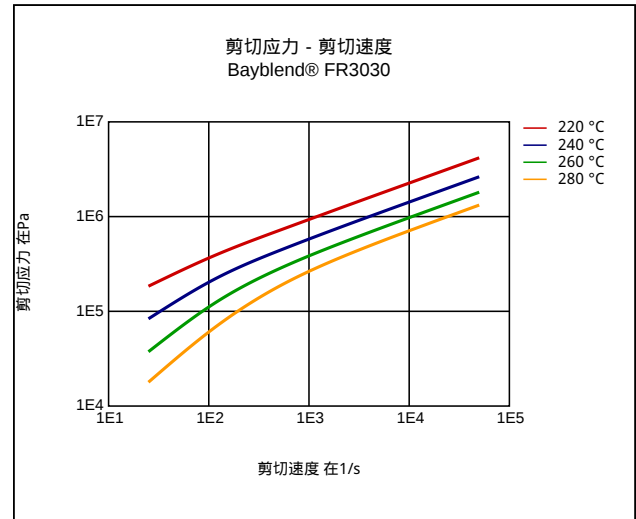
Covestro Deutschland AG

函数

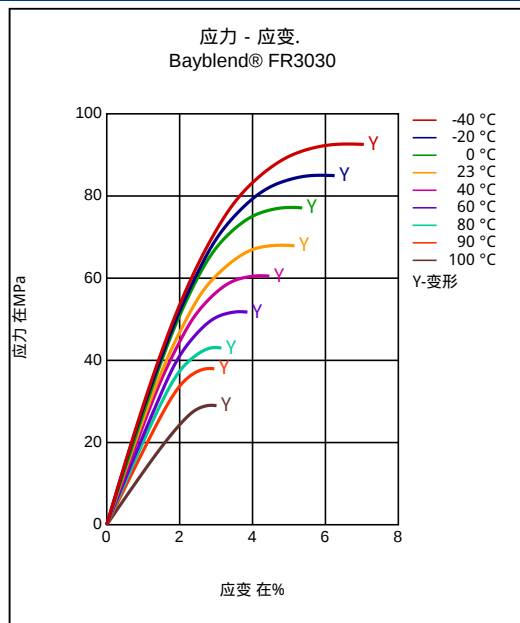
粘度 - 剪切速度



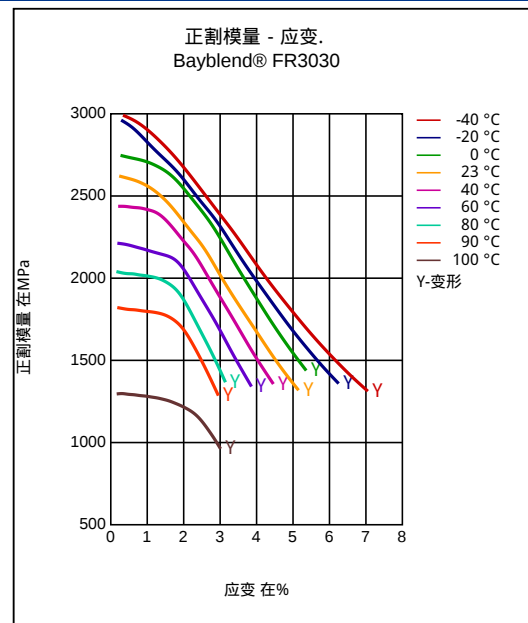
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 压延成型, 热成型

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

E尾募烦砒尚

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.02 %

Drying temperature: 75 - 110 °C

Drying time:

Bayblend® FR3030

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

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

Dry air dryer 2-4 h

PROCESSING

Melt temperature: 230 - 250 °C

Section 1: 250 - 270 °C

Section 2: 240 - 260 °C

Section 3: 230 - 250 °C

Section 4: 230 - 250 °C

Die: 240 - 250 °C
