



**Bayblend® FR3080 EV**

(PC+ABS)-I FR(40)

Covestro Deutschland AG

- PC+ABS-I-FR(40)-Blend
- flame retardant
- for thin-wall applications
- for EVBP application

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	22	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	240	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2450	MPa	ISO 527
屈服应力	59	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
冲孔功, +23°C	49	J	ISO 6603-2
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	43	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	84	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	96	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	103	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	57	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	56	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.14	%	类似ISO 62
密度	1190	kg/m <sup>3</sup>	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
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

**特征**

**加工方法**

注塑

**特殊性能**

阻燃的, 高冲击韧性的/经抗冲改性的

**供货形式**

黑色