



## Bayblend® FR3210 TV

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- flame retardant
- easy flowing
- Vicat/B 120 temperature = 93 °C
- improved surface quality
- UL recognition 94 V-0 at 1.2 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 | 38  | 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  | 2700 | MPa | ISO 527 |
| 屈服应力  | 60   | MPa | ISO 527 |
| 屈服伸长率 | 3.5  | %   | ISO 527 |

| 热性能                | 数值  | 单位    | 试验方法           |
|--------------------|-----|-------|----------------|
| ISO数据              |     |       |                |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 76  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa    | 85  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 91  | °C    | ISO 306        |
| 线性热膨胀系数, 平行        | 75  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直        | 75  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 1.5mm名义厚度时的燃烧性     | V-0 | class | UL 94          |
| 厚度为h时的燃烧性          | V-0 | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度           | 1.2 | mm    | -              |

| 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    | 1180 | 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 | 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) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 75 - 100  | °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

#### 加工方法

注塑

#### 添加剂

脱模助剂

#### 供货形式

粒料

#### 特殊性能

阻燃的

### 注塑

#### PREPROCESSING

Max. Water content: 0.02 %

Drying temperature: 75 - 100 °C

## Bayblend® FR3210 TV

(PC+ABS) FR(40)

Covestro Deutschland AG

(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.

---