



Bayblend® FR3042 RE
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

| 流变性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|---------------|-----|------------------------|-----------------|
| ISO数据 | | | |
| 熔体体积流动速度, MVR | 17 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 温度 | 240 | °C | - |
| 载荷 | 5 | kg | - |
| 模塑收缩率, 平行 | 0.6 | % | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直 | 0.6 | % | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------------|------|-------------------|------------|
| ISO数据 | | | |
| 拉伸模量 | 2600 | MPa | ISO 527 |
| 屈服应力 | 67 | MPa | ISO 527 |
| 屈服伸长率 | 4 | % | ISO 527 |
| 断裂应力 | 60 | MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | >50 | % | ISO 527 |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C | 29 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 悬臂梁缺口冲击强度 - 温度 | -30 | °C | - |
| Izod冲击强度, 23°C | 无断裂 | kJ/m ² | ISO 180/1U |

| 热性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|--------------------|-----|-------|-----------------|
| ISO数据 | | | |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 90 | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 100 | °C | ISO 75-1/-2 |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 104 | °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 |
| 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 | - |
| 厚度为h时的5V燃烧性 | 5VB | class | IEC 60695-11-20 |
| 测试用试样的厚度 | 3.0 | mm | - |

| 电性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|---------------|------|-------|---------------|
| ISO数据 | | | |
| 相对介电常数, 100Hz | 2.5 | - | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz | 3 | - | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 32 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz | 66 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率 | 1E17 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率 | 1E17 | Ohm | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度 | 39 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 相对漏电起痕指数 | 275 | - | IEC 60112 |

| 其它性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|--------------|------|-------------------|----------|
| ISO数据 | | | |
| 吸水性 | 0.4 | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 0.1 | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1200 | 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 | 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 | 80 | °C | - |
| 预干燥-时间 | 4 | h | - |
| 加工湿度 | ≤ 0.02 | % | - |
| 注塑熔体温度 | 240 - 270 | °C | - |

Bayblend® FR3042 RE
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

| | | | |
|------|-----------|-----|---|
| 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

供货形式
黑色

生态估价
生物相容, ISCC Plus