



Bayblend® T85 X RE (PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

- (PC+ABS)-Blend
- General Purpose Grade
- Vicat/B 120 temperature = 131 °C
- good injection molding processing behaviour (easy flowing)
- excellent long-term ageing behaviour under humid conditions and painting performance
- improved chemical resistance
- low VOC emissions and odour

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	18	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	56	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.9	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	47	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4500	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5400	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	48	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	56	J	ISO 6603-2
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	57	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	46	kJ/m²	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/m²	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	106	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	127	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	129	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	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			
相对介电常数, 100Hz	3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	20	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	90	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	40	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	225	-	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	1140	kg/m³	ISO 1183

Bayblend® T85 X RE
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°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	95 - 110	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

特征

加工方法	生态估价
注塑	生物相容, ISCC Plus

特征	应用
低排放, 少气味	通用

耐化学试剂
通用耐化学性