



Bayblend® T90 XG
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- Vicat/B 120 temperature = 135 °C
- easy flowing
- optimized surface quality for metallization (steam treatment)

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	26	cm ³ /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	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	61	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.1	%	ISO 527
冲孔功, +23°C	51	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	57	J	ISO 6603-2
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	52	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	18	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	112	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	134	°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

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.1	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	25	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	100	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

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	1150	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

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	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

Bayblend® T90 XG
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

1区	230 - 240	°C	-
2区	235 - 245	°C	-
3区	240 - 270	°C	-
喷嘴温度	265 - 275	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

特征

加工方法

注塑