



Bayblend® T95 MF
(PC+ABS)-T9

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- 9 % mineral filled
- Vicat/B 120 temperature = 142 °C
- very good heat resistance
- reduced coefficient of thermal expansion
- tensile modulus = 3350 MPa

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	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3350	MPa	ISO 527
屈服应力	66	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.6	%	ISO 527

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	124	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	136	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	140	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	55	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	65	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	3.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	15	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	35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	200	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.6	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1240	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

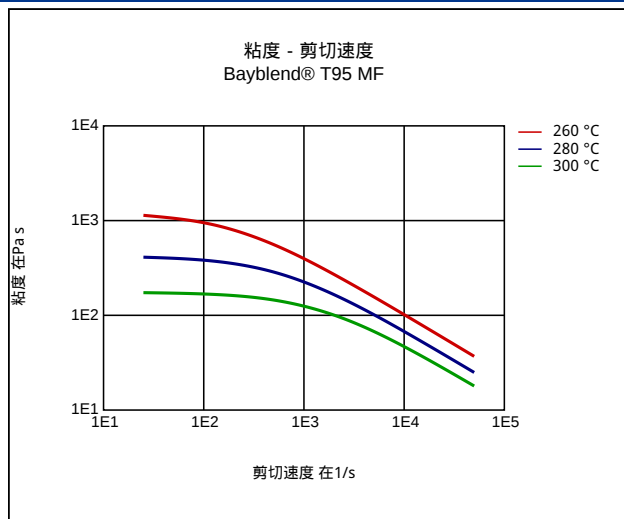
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	100 - 110	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 280	°C	-
模具温度	70 - 100	°C	-

Bayblend® T95 MF (PC+ABS)-T9

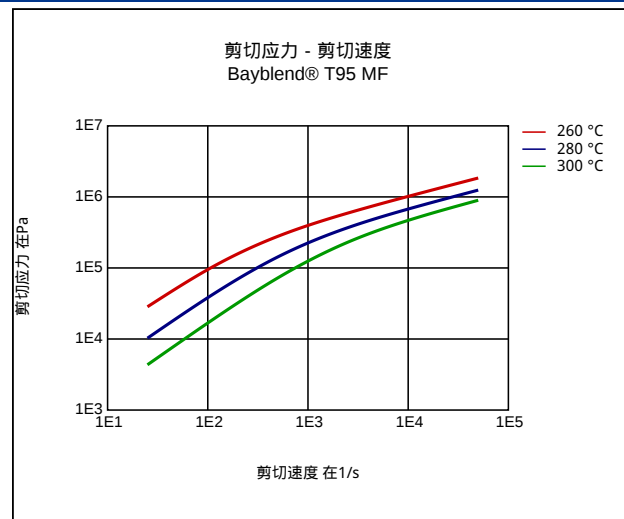
Covestro Deutschland AG

函数

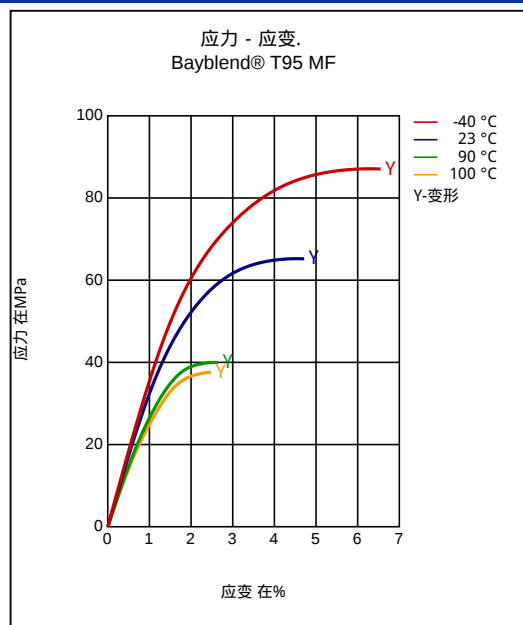
粘度 - 剪切速度



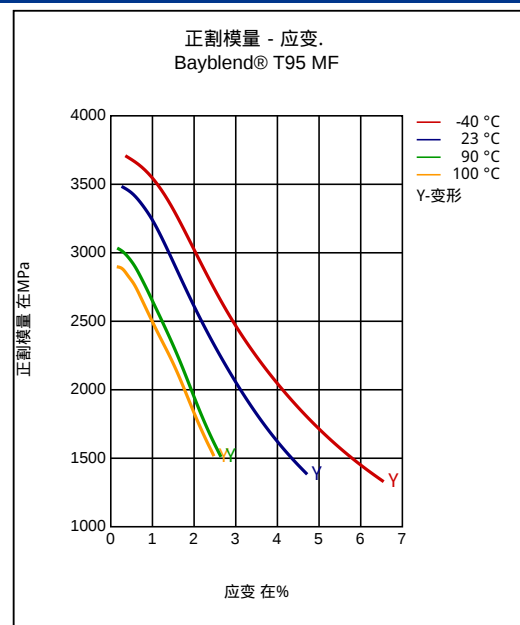
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



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

经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.02 %

Drying temperature: 100 - 110 °C

(depending on the grade 10 °C below the Vicat VST/B120 temperature, but not higher as the recommended values).

Bayblend® T95 MF
(PC+ABS)-T9

Covestro Deutschland AG

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.
