



Bayblend® T65 XF
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- Vicat/B 120 temperature = 120 °C
- improved flow compared with T65

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	2350	MPa	ISO 527
屈服应力	54	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.4	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	36	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	102	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	122	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	118	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	85	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	-
燃烧性 - 氧指数	24	%	ISO 4589-1/-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	30	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	85	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	250	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.7	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1130	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	-

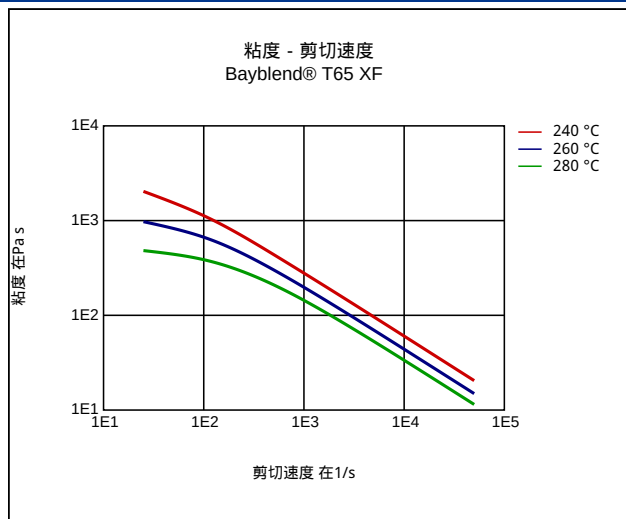
Bayblend® T65 XF

(PC+ABS)

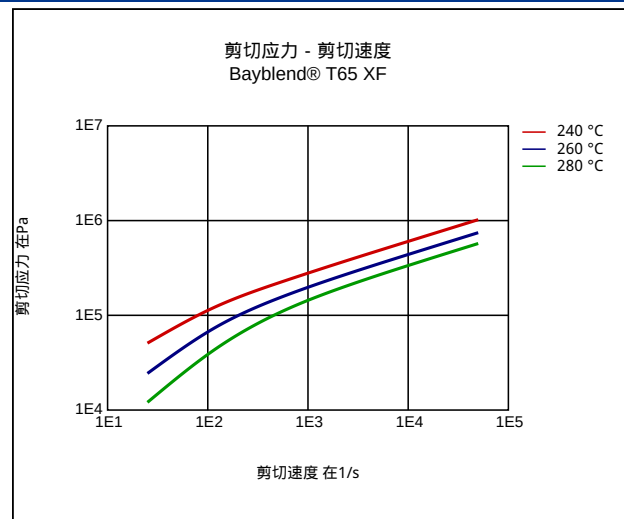
Covestro Deutschland AG

函数

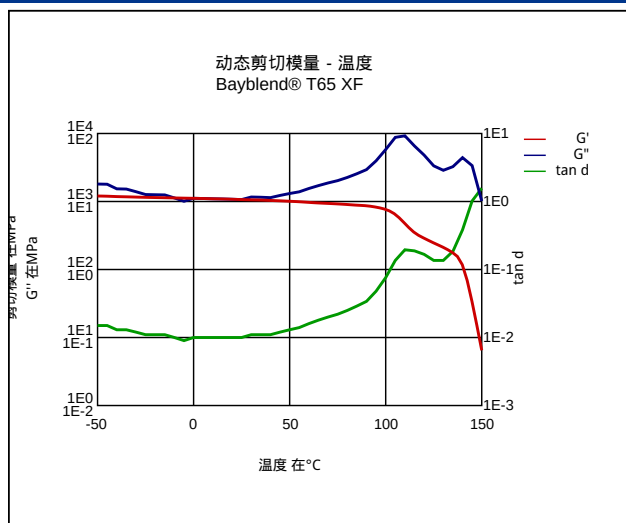
粘度 - 剪切速度



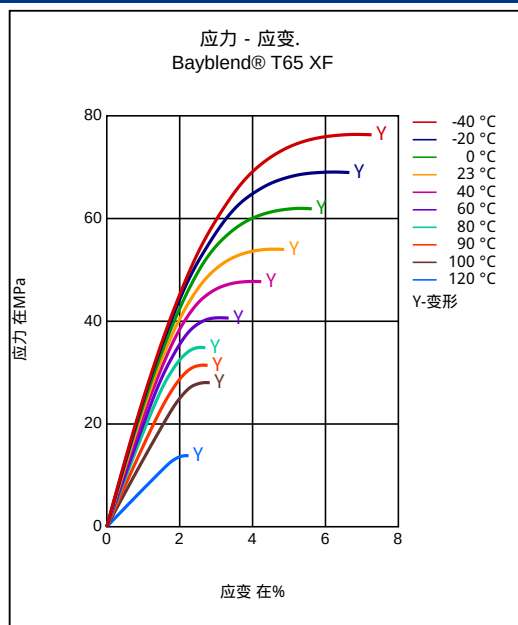
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



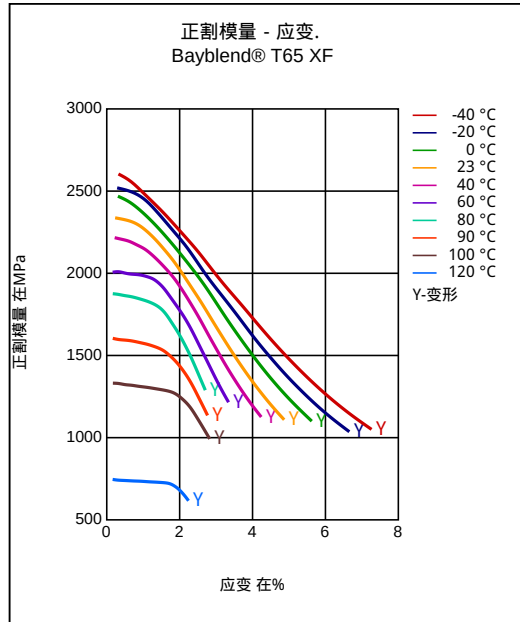
应力 - 应变



Bayblend® T65 XF (PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

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

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).

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.