



Bayblend® T85 HG  
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

- (PC ABS)-Blend
- Vicat/B 120 temperature = 130 °C
- easy flowing
- high gloss
- brilliant colors

| 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 <sup>3</sup> /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       | 2250 | MPa | ISO 527    |
| 屈服应力       | 55   | MPa | ISO 527    |
| 屈服伸长率      | 5    | %   | ISO 527    |
| 冲孔功, +23°C | 46   | J   | ISO 6603-2 |
| 冲孔功, -30°C | 52   | J   | ISO 6603-2 |

| 热性能                | 数值  | 单位    | 试验方法           |
|--------------------|-----|-------|----------------|
| ISO数据              |     |       |                |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 108 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa    | 126 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 128 | °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        | 75  | 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  | 2.9   | -     | 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          | 35    | 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   | 0.7  | %                 | 类似ISO 62 |
| 吸湿性   | 0.2  | %                 | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1140 | kg/m <sup>3</sup> | 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® T85 HG**  
(PC+ABS)

Covestro Deutschland AG

**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.

---