



**Bayblend® FR3015 CTI**

PC

Covestro Deutschland AG

流变性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔体体积流动速度, MVR	22	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.6	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
拉伸模量	2370	MPa	ISO 527
屈服应力	62	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
断裂应力	62	MPa	ISO 527
断裂伸长率	118	%	ISO 527
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	19	kJ/m <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
热变形温度, 1.80 MPa	101	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	114	°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	76	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	78	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
体积电阻率	4E16	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	5E18	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
密度	1180	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-

## Bayblend® FR3015 CTI

PC

Covestro Deutschland AG

注塑熔体温度	240 - 270	°C	-
模具温度	60 - 90	°C	-
1区	220 - 230	°C	-
2区	225 - 235	°C	-
3区	230 - 240	°C	-
喷嘴温度	255 - 265	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 应用

电子电气, 包装

#### 特殊性能

阻燃的, 高冲击韧性的/经抗冲改性的