



Bayblend® T88 GF-20 HI
(PC+SAN)-I-GF20

Covestro Deutschland AG

- Rubber modified (PC+SAN) blend
- 20% glass fiber filled
- Vicat/B 120 temperature = 134 °C
- tensile modulus = 6000 MPa
- optimized heat ageing- and UV-stability
- very good flow
- for demanding applications in the automotive interior

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	9	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.4	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	6000	MPa	ISO 527
断裂应力	100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	43	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	5500	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	12	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	9	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	40	kJ/m²	ISO 180/1U
球压硬度	125	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	126	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	137	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	132	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	30	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	85	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1280	kg/m³	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	540	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	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-
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	-

Bayblend® T88 GF-20 HI
(PC+SAN)-I-GF20

Covestro Deutschland AG

特征

加工方法
注塑

应用
汽车

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经耐紫外线处理的/耐气候的,
经热稳处理的/耐热的