

Bayblend® T95 MF

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Covestro - Polycarbonates

PROSPECTOR®

Technical Data

产品说明

(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

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Technical Datasheet (Chinese (Traditional)) • Technical Datasheet (Chinese) • Technical Datasheet (English) • Technical Datasheet (German) • Technical Datasheet (Japanese)		
搜索 UL 黄卡	• Covestro - Polycarbonates • Bayblend®		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 矿物填料, 9.0% 填料按重量		
特性	• 低 CLTE	• 耐热性, 高	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• GM GMP.ABS+PC.022	• GM GMW15582P-ABS+PC-T3	

物理性能

	额定值	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.24 g/cm³		ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	18 cm³/10min		ISO 1133
收缩率 ³			ISO 2577
横向流量: 260°C, 3.00 mm	0.50 到 0.70 %		
流量: 260°C, 3.00 mm	0.50 到 0.70 %		
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.60 %		
平衡, 23°C, 50% RH	0.20 %		

机械性能

	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	3350 MPa		ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服, 23°C	66.0 MPa		
断裂, 23°C	52.0 MPa		
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服, 23°C	4.6 %		
断裂, 23°C	> 50 %		

冲击性能

	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/A
-30°C	9.0 kJ/m²		
23°C	9.0 kJ/m²		
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	> 150 kJ/m²		ISO 180

热性能

	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	136 °C		ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	124 °C		ISO 75-2/A
维卡软化温度			
--	140 °C		ISO 306/B50
--	142 °C		ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 55°C	5.5E-5 cm/cm/°C		
横向: 23 到 55°C	6.5E-5 cm/cm/°C		

文件号: TDS-102704-zh

文件建立日期: 2019 年 5 月 13 日
添加到 Prospector: 2007 年 5 月
上次更新: 2018/5/11



电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16 ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+16 ohms·cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	35 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
23°C, 100 Hz	3.20	
23°C, 1 MHz	3.00	
耗散因数		IEC 60250
23°C, 100 Hz	1.5E-3	
23°C, 1 MHz	9.0E-3	
漏电起痕指数 (解决方案 A)	200 V	IEC 60112
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.9 mm, Internal Test)	HB	UL 94
充模分析	额定值 单位制	测试方法
Melt Viscosity ⁴ (260°C)	400 Pa·s	ISO 11443-A
补充信息	额定值 单位制	
ISO Shortname	PC+ABS-TD9	

注射	额定值 单位制
干燥温度 - Dry Air Dryer	95 到 110 °C
干燥时间 - Dry Air Dryer	4.0 hr
建议的最大水分含量	< 0.020 %
建议注射量	30 到 70 %
料筒后部温度	230 到 240 °C
料筒中部温度	235 到 245 °C
料筒前部温度	240 到 270 °C
射嘴温度	265 到 275 °C
加工 (熔体) 温度	260 到 280 °C
模具温度	60 到 90 °C
背压	5.00 到 15.0 MPa
排气孔深度	0.025 到 0.075 mm

注射说明

Standard Melt Temperature: 270°C
Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s
Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75%

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 150x105x3mm,, MT 80°C

⁴ 1000s-1

