

Bayblend® M301 FR

阻燃级别 / 非增强的

(PC+ABS)-Blend; Vicat/B 120 = 105°C; suitable for use in electrical and electronic devices; Manufactured according to GMP; tested only according to ISO 10993-5 and ISO 10993-10 for contact with uncompromised skin only; for questions regarding biocompatibility we ask for an email inquiry under plastics@covestro.com

PC+ABS-FR(40)

性能	测试条件	单位	标准	数值
流变性能				
C 熔融指数 (体积)	240 ° C; 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	25
C 熔体黏度	1000 s ⁻¹ ; 260 ° C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	170
C 成型收缩率, 流动方向	150x105x3 mm; 240 ° C / MT 80 ° C	%	b. o. ISO 2577	0.5 - 0.7
C 成型收缩率, 垂直流动方向	150x105x3 mm; 240 ° C / MT 80 ° C	%	b. o. ISO 2577	0.5 - 0.7
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2600
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	60
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.0
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	50
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1,-2	> 30
C Izod 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180-U	N
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180-A	35
热性质				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	85
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	95
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	105
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.76
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.8
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可]		Class	UL 94	V-0
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	2.0 mm	Class	UL 94	5VB
C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可]	3.0 mm	Class	UL 94	5VA
电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.2
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.1
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	50
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	70
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1.0 E+14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	1.0 E+16
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	30
其他性能 (23 ° C)				
C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.5
C 吸水性 (静态均衡值)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.2
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1190
测试试样的工艺条件				
C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	240
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	80
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	240

Bayblend® M301 FR

性能	测试条件	单位	标准	数值
----	------	----	----	----

建议成型工艺参数说明:

C 熔体温度		°C	-	240 - 270
C 标准熔体温度		°C	-	260
C 料管进料段温度		°C	-	220 - 230
C 料管中间段温度		°C	-	225 - 235
C 料管前段温度		°C	-	230 - 240
C 喷嘴温度		°C	-	255 - 265
C 模具温度		°C	-	60 - 90
C 保压压力 (%实际最大注射压力)		%	-	50 - 75
C 熔体背压		bar	-	50 - 150
C 螺杆转速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 注射量		%	-	30 - 70
C 干空气下干燥温度		°C	-	80
C 干空气下干燥时间		h	-	4
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.02
C 排气槽深度		mm	-	0.025 - 0.075

C 这些性能数据来源于 CAMPUS 塑料数据库并且依据 ISO 10350 标准的国际分类原则

Bayblend® M301 FR

声明

典型值

这些数据仅应作为经典值。除非有明确的书面同意，不能认定为材料的指标或保证值。产品的性能在一定程度上受模具/机头设计，加工工艺条件以及着色的影响。除非另有特别说明，所有数据均来源于室温条件下对标准试样进行的测试。

non medical

本品为非“医疗级”1产品，不得用于医疗设备或者医疗设备中间产品的生产，因为上述产品在正常使用时将直接接触病人身体（例如：皮肤、体液或者机体组织，包括非直接接触的血液）。另外，本品不得用于“可与食品接触”2产品的生产，包括饮用水或者化妆品。如需将产品用于生产医疗用品或者医疗用品中间产品，或者用于生产食品级产品或化妆品，必须事先与拜耳材料科技联系，获得销售以上用途产品的许可。然而，产品购买者必须自行决定产品是否适用于生产医疗产品或者医疗设备中间产品，是否适用于生产“可与食品接触”的产品或者化妆品，而不得依赖拜耳材料科技的任何陈述。1) 请详阅文件“拜耳材料科技用于医疗用途产品使用指南”。2) 根据欧盟委员会条例 1935/2004 进行定义。

建议成型工艺参数说明

料管温度设定适用于标准的三段式螺杆，按不同螺杆类型，温度设定可能要做相应调整。基于诸如产品几何形状，所用机器模具等的不同，保压设定值相对于注射压力的百分比值会有所变化。干燥条件设定仅基于除湿式干燥机，针对不同类型的干燥设备，干燥时间和干燥温度可能需要做相应调整。更多信息请咨询当地科思创技术支持。

发行者: Covestro AG

Polycarbonates Business Unit

Kaiser-Wilhelm-Allee 60

51373 Leverkusen

Germany

plastics@covestro.com

www.plastics.covestro.com