

科思创 PC/ABS Bayblend® T70 X物性表

热性质

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
Coefficient of linear thermal expansion, normal	ISO 11359-1,-2	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	0.7
可烧性试验UL94	UL 94	0.85 mm	Class	HB (Covestro-Test)
热变型温度	ISO 75-1,-2	0.45 MPa	°C	125
热变型温度	ISO 75-1,-2	1.80 MPa	°C	103
热膨胀系数, 流动方向	ISO 11359-1,-2	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	0.7
维卡软化温度	ISO 306	50 N; 120 °C/h	°C	124
维卡软化温度	ISO 306	50 N; 50 °C/h	°C	122

机械性能

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
Charpy 冲击强度	ISO 179/1eU	-30 °C	kJ/m ²	N
Charpy 冲击强度	ISO 179/1eU	23 °C	kJ/m ²	N
Charpy 缺口冲击强度	ISO 179/1eA	-30 °C	kJ/m ²	50
Charpy 缺口冲击强度	ISO 179/1eA	23 °C	kJ/m ²	60
Izod 冲击强度	ISO 180/U	-30 °C	kJ/m ²	N
Izod 冲击强度	ISO 180/U	23 °C	kJ/m ²	N
Izod 缺口冲击强度	ISO 180/A	23 °C	kJ/m ²	55
Izod 缺口冲击强度	ISO 180/A	-30 °C	kJ/m ²	45
Puncture impact properties - maximum force	ISO 6603-2	-30 °C	N	5200
Puncture impact properties - maximum force	ISO 6603-2	23 °C	N	4300
名义断裂拉伸应变	ISO 527-1,-2	50 mm/min	%	100
屈服应力	ISO 527-1,-2	50 mm/min	MPa	53
屈服应变	ISO 527-1,-2	50 mm/min	%	4.7
抗拉模量	ISO 527-1,-2	1 mm/min	MPa	2250
断裂应力	ISO 527-1,-2	50 mm/min	MPa	53
穿透能量	ISO 6603-2	-30 °C	J	53
穿透能量	ISO 6603-2	23 °C	J	48

流变性能

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
------	------	------	----	----

总成型收缩率, 垂直流动方向	ISO 294-4	60x60x2 mm/ 260 °C / MT 80 °C/ 500 bar	%	0.55-0.75
成型收缩率, 垂直流动方向	ISO 294-4	60x60x2 mm/ 260 °C / MT 80 °C/ 500 bar	%	0.55 - 0.75
熔体黏度	b.o. ISO 11443-A	1000 s ⁻¹ / 260 °C	Pa*s	210

熔融指数 (体积)	ISO 1133	260 °C/ 5 kg	cm ³ /10 min	18
-----------	----------	--------------	-------------------------	----

电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
Electrical strength	IEC 60243-1	1 mm	kV/mm	40
体积电阻率	IEC 60093		Ohm*m	1E+16
损耗因数	IEC 60250	1 MHz	10 ⁻⁴	90
损耗因数	IEC 60250	100 Hz	10 ⁻⁴	25
相对介电常数	IEC 60250	1 MHz		3.0
相对介电常数	IEC 60250	100 Hz		2.9
相比耐漏电起痕指数CTI	IEC 60112	Solution A	Rating	200
表面电阻率	IEC 60093		Ohm	1E+16

测试试样的工艺条件

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
注塑-模具温度	ISO 294		°C	80
注塑-注塑速度	ISO 294		mm/s	240
注塑-熔体温度	ISO 294		°C	280

其他性能 (23 °C)

属性名称	测试标准	测试标准	单位	数值
吸水性 (饱和值)	ISO 62	Water at 23 °C	%	0.4
吸水性 (静态均衡值)	ISO 62	23 °C; 50 % r. h.	%	0.1
密度	ISO 1183-1		kg/m ³	1130

此数据由我们从该材料的生产商处获得。我们尽最大努力确保此数据的准确性，但是我们对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选料前，就数据值与材料供应商进行验证。