



Bayblend ET3032 FR

FR-Typen / Mineralgefüllt

Kautschukmodifiziertes PC-Blend; 10 % mineralgefüllt; flammgeschützt; Extrusionstyp; Wärmeformbeständigkeit Vicat/B 120 = 108 °C; gutes Extrusions- und Tiefziehverhalten; UL 94 V-0 bei 0,75 mm (Bayer interne Messung); halogenfrei gemäß Kabelnorm DIN VDE 0472,815; Glühdrahtprüfung (GWFI): 960 °C bei 2,0 mm.

ISO Formmassenbezeichnung

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C; 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	10
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	150x105x3; 260 °C / WZ 80 °C	%	i.A. ISO 2577	0.4 - 0.5
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	150x105x3; 260 °C / WZ 80 °C	%	i.A. ISO 2577	0.4 - 0.5
Schmelzeviskosität	1000 s ⁻¹ ; 260 °C	Pa-s	i.A. ISO 11443-A	380
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	3950
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	63
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.0
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	50
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	15
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180-A	9.0
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180-A	7.0
Thermische Eigenschaften				
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	94
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	106
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	108
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.48
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.59
C Brennverhalten UL 94	0.75 mm	Klasse	UL 94	V-0 (Bayer Test)
C Brennverhalten UL 94-5V	2.0 mm	Klasse	UL 94	5VB (Bayer Test)
Brennverhalten UL 94-5V	3.0 mm	Klasse	UL 94	5VA (Bayer Test)
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	0.5
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	0.2
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183-1	1300
Herstellbedingungen für Probekörper				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	260
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
C Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	240

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch



Bayblend ET3032 FR

Haftungsausschluss

Haftungsausschlussklausel für Verkaufsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Prüfwerte

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können.

Verarbeitungshinweis

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz zu gewährleisten, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden.

Herausgeber: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,

D-51368 Leverkusen,

www.bayermaterialscience.com

pcs-info@bayermaterialscience.com