

# 德国科思创(拜耳) PC/ABS FR3110TV

产品名称	德国科思创(拜耳) PC/ABS FR3110TV
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:拜本兰 型号:FR3110 TV 特性:耐热性, 高阻燃性
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

## 产品详情

PC/ABS FR3110TV加工技术

塑料零件设计：从概念到商业化Bayblend FR3110 TV聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯Covestro - Polycarbonates产品说明：

(PC+ABS) blend; unreinforced; flame-retardant; injection molding grade; high heat resistance; Vicat/B 120 = 110 ° C; easy flow; UL recognition 94 V-0 at 1.5 mm.

Bayblend FR3110 TV 物性表

基本信息黄卡编号

E41613-100183323

添加剂

阻燃性

特性

良好的流动性

耐热性, 高

RoHS 合规性

RoHS 合规

## 加工方法

### 注射成型

物理性能额定值单位制测试方法密度 (23 ° C)1.18g/cmISO 1183溶化体积流率 (MVR) (240 ° C/5.0 kg)29.0cm/10minISO 1133收缩率 1ISO 2577 垂直流动方向: 240 ° C, 3.00 mm0.50 到 0.70%ISO 2577 流动方向: 240 ° C, 3.00 mm0.50 到 0.70%ISO 2577吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.50%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.20%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)2700MPaISO 527-2/1拉伸应力ISO 527-2/50 屈服, 23 ° C60.0MPaISO 527-2/50 断裂, 23 ° C50.0MPaISO 527-2/50拉伸应变ISO 527-2/50 屈服, 23 ° C4.0%ISO 527-2/50 断裂, 23 ° C> 50%ISO 527-2/50冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)12kJ/mISO 180/A无缺口伊佐德冲击强度 (23 ° C)无断裂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101 ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火91.0 ° CISO 75-2/A维卡软化温度 --108 ° CISO 306/B50 --110 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动: 23 到 55 ° C6.8E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到 55 ° C6.8E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率1.0E+16ohmsIEC 60093体积电阻率 (23 ° C)1.0E+16ohms · cmIEC 60093介电强度 (23 ° C, 1.00 mm)30kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 23 ° C, 100 Hz3.20IEC 60250 23 ° C, 1 MHz3.10IEC 60250耗散因数IEC 60250 23 ° C, 100 Hz5.0E-3IEC 60250 23 ° C, 1 MHz7.0E-3IEC 60250漏电起痕指数 (解决方案 A)350VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (1.50 mm)V-0UL 94充模分析额定值单位制测试方法Melt Viscosity 2(260 ° C)140Pa · sISO 11443-A

德国科思创(拜耳) PC/ABS FR3110TV将塑料零件从概念成功实现商业化需要与客户携手合作的能力。这也是我们分享多年来积累的大量技术专业知识的原由。我们为客户提供从零件设计到制造过程的全方位服务。

德国科思创(拜耳) PC/ABS FR3110TV产品设计师和工程师设计聚碳酸酯零件时，需要考虑很多因素，包括功能要求、人体工学、美观要求和经济性，以及评估工艺选择、执行原型测试，数字工程、模拟并降低制造成本等设计步骤。评估零件和材料要求是这一工艺的重要组成部分，因为它们影响着零件设计和材料的选择。我们还要考虑机械负载、加工技术、色彩需求和表面处理等因素，帮助确定最适合特定应用的聚碳酸酯品级。我们提供适合各种零件的多种聚碳酸酯和聚碳酸酯混合树脂。此外，我们还在材料选择、设计和生产方面提供支持。此技术协助包括CAE，该技术用于模拟、验证和优化产品设计和加工。零件设计涉及更多方面，因为设计不是结束，而只是开始。零件设计应被视为始于概念开发并持续至制造的持续过程。具体来说，零件设计包括初始设计、材料选择、规划制造、规划最终装配的长期和短期结构需求以及预测模具潜在的相关事宜，例如流道、浇口和翘曲。事实上，我们密切关注所有这些方面，这意味着您可以尽可能地抛去后顾之忧，更成功、更有效地设计零件。