

Bayblend® FR420 MT

阻燃级别 / 矿物填充的

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	-	260 - 280
C 标准熔体温度		°C	-	270
C 料管进料段温度		°C	-	230 - 240
C 料管中间段温度		°C	-	235 - 245
C 料管前段温度		°C	-	240 - 270
C 喷嘴温度		°C	-	265 - 275
C 熔体背压		bar	-	50 - 150
C 螺杆转速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.02

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® FR420 MT

声明

销售产品的不承诺声明

此信息和我们的技术建议-无论是口头的，或是尝试性的-都是真实可靠的但却不是保证，并适用于相关第三方的所有权，我们的建议不能免除你需要核实所提供信息-特别是包含在我们安全数据表和技术数据表中的内容-并且用来检测我们的产品在意图加工和使用中的适用性，对我们产品的应用，使用和加工，以及您基于我们技术建议而制造的产品是超出我们所能控制的，因此完全由您自己负责，我们的产品销售符合《销售与交货》一般条款的当前版本。

测试数据

除非另有特别说明，所有数据均在室温条件下对标准试样所进行的测试，该等数据仅能作为参考性数据，不能认定为原料性能的最小值。应注意的事，在特定的条件下，产品的性能在极大程度上受模具/机头设计，加工条件以及着色的影响。

加工须知

在建议的加工条件下，生产过程中仍然会有极少量的分解物释放出来，为了避免分解物对机台操作人员的健康带来危险，请根据安全生产规范确保工作环境实施有效通风的最低限制。为了预防加工过程中引致聚合物的部分分解和产生挥发性的分解物，不应该超出所建议的加工温度。因过高的加工温度一般是由操作错误或加热系统的损坏所引致，这些地方特别的小心和控制是必需的。

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
