



## Makrolon® 2407 RE

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 19 cm³/10 min
- general purpose
- low viscosity
- UV stabilized
- easy release

| 流变性能          | 数值  | 单位        | 试验方法            |
|---------------|-----|-----------|-----------------|
| ISO数据         |     |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 19  | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 300 | °C        | -               |
| 载荷            | 1.2 | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.7 | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 0.7 | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 熔融指数, MFI     | 20  | g/10min   | ISO 1133        |
| 熔融指数温度        | 300 | °C        | -               |
| 熔融指数负载        | 1.2 | kg        | -               |

| 机械性能              | 数值   | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|------|-------|-------------|
| ISO数据             |      |       |             |
| 拉伸模量              | 2400 | MPa   | ISO 527     |
| 屈服应力              | 66   | MPa   | ISO 527     |
| 屈服伸长率             | 6    | %     | ISO 527     |
| 名义断裂伸长率           | >50  | %     | ISO 527     |
| 拉伸蠕变模量, 1h        | 2200 | MPa   | ISO 899-1   |
| 拉伸蠕变模量, 1000h     | 1900 | MPa   | ISO 899-1   |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 无断裂  | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 冲孔最大力, +23°C      | 5100 | N     | ISO 6603-2  |
| 冲孔最大力, -30°C      | 6000 | N     | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, +23°C        | 55   | J     | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, -30°C        | 65   | J     | ISO 6603-2  |
| 弯曲模量, 23°C        | 2350 | MPa   | ISO 178     |
| 弯曲强度              | 98   | MPa   | ISO 178     |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C   | 65   | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度         | 12   | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度 - 温度    | -30  | °C    | -           |
| 球压硬度              | 116  | MPa   | ISO 2039-1  |

| 热性能                | 数值   | 单位    | 试验方法           |
|--------------------|------|-------|----------------|
| ISO数据              |      |       |                |
| 玻璃化转变温度 (10°C/min) | 143  | °C    | ISO 11357-1/-2 |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 124  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa    | 136  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 143  | °C    | ISO 306        |
| 线性热膨胀系数, 平行        | 65   | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直        | 65   | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 厚度为h时的燃烧性          | V-2  | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度           | 0.8  | mm    | -              |
| 燃烧性 - 氧指数          | 27   | %     | ISO 4589-1/-2  |
| 灼热丝燃烧指数(GWFI)      | 850  | °C    | IEC 60695-2-12 |
| GWFI - 测试用试样厚度     | 0.75 | mm    | -              |
| 灼热丝燃烧指数(GWFI)      | 875  | °C    | IEC 60695-2-12 |
| GWFI - 测试用试样厚度     | 1.5  | mm    | -              |
| 灼热丝燃烧指数(GWFI)      | 930  | °C    | IEC 60695-2-12 |
| GWFI - 测试用试样厚度     | 3    | mm    | -              |
| 灼热丝引燃温度(GWIT)      | 875  | °C    | IEC 60695-2-13 |
| GWIT - 测试用试样厚度     | 0.75 | mm    | -              |
| 灼热丝引燃温度(GWIT)      | 875  | °C    | IEC 60695-2-13 |
| GWIT - 测试用试样厚度     | 1    | mm    | -              |
| 灼热丝引燃温度(GWIT)      | 875  | °C    | IEC 60695-2-13 |
| GWIT - 测试用试样厚度     | 1.5  | mm    | -              |

**Makrolon® 2407 RE**  
PC

Covestro Deutschland AG

| 电性能           | 数值    | 单位    | 试验方法          |
|---------------|-------|-------|---------------|
| ISO数据         |       |       |               |
| 相对介电常数, 100Hz | 3.1   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz  | 3     | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 5     | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz  | 90    | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率         | >1E13 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率         | >1E15 | Ohm   | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度          | 34    | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数      | 250   | -     | IEC 60112     |

| 其它性能  | 数值   | 单位    | 试验方法     |
|-------|------|-------|----------|
| ISO数据 |      |       |          |
| 吸水性   | 0.3  | %     | 类似ISO 62 |
| 吸湿性   | 0.12 | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1200 | kg/m³ | ISO 1183 |
| 堆积密度  | 660  | kg/m³ | -        |

| 模塑测量的特殊性能 | 数值 | 单位 | 试验方法            |
|-----------|----|----|-----------------|
| ISO数据     |    |    |                 |
| 透光率       | 89 | %  | ISO 13468-1, -2 |

| 试样制备条件   | 数值  | 单位   | 试验方法    |
|----------|-----|------|---------|
| ISO数据    |     |      |         |
| 注塑, 熔体温度 | 280 | °C   | ISO 294 |
| 注塑, 模具温度 | 80  | °C   | ISO 294 |
| 注塑, 注射速度 | 200 | mm/s | ISO 294 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位  | 试验方法 |
|-----------|-----------|-----|------|
| 预干燥-温度    | 120       | °C  | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 3     | h   | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.02    | %   | -    |
| 注塑熔体温度    | 280 - 320 | °C  | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C  | -    |
| 1区        | 250 - 260 | °C  | -    |
| 2区        | 270 - 280 | °C  | -    |
| 3区        | 280 - 290 | °C  | -    |
| 喷嘴温度      | 290 - 300 | °C  | -    |
| 背压        | 5 - 15    | MPa | -    |

**特征**

|      |                                        |
|------|----------------------------------------|
| 加工方法 | 特殊性能                                   |
| 注塑   | 经耐紫外线处理的/耐气候的, 透明, Opaque, Translucent |
| 供货形式 | 生态估价                                   |
| 粒料   | 生物相容, ISCC Plus                        |
| 添加剂  | 应用                                     |
| 脱模助剂 | 通用                                     |