



Makrolon® 2807 RE

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 34 cm³/10 min
- low viscosity
- easy release
- Automotive interior grade with specified sensor signal transparency
- Automotive interior
- developed for high-gloss surfaces with highest requirements

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	34	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	10	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	2350	MPa	ISO 527
屈服应力	63	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
弯曲模量, 23°C	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度	98	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	70	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	15	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
球压硬度	115	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	125	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	138	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	145	°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
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)	850	°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	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	875	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1190	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	660	kg/m³	-

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

Makrolon® 2807 RE
PC

Covestro Deutschland AG

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