



Makrolon® 6265 X RE
PC

Covestro Deutschland AG

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	65	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
断裂应力	65	MPa	ISO 527
断裂伸长率	120	%	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
简支梁缺口冲击强度, +23°C	65	kJ/m²	ISO 179/1eA
Type of failure	P(C)	-	-
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
Type of failure	C	-	-
冲孔最大力, +23°C	5000	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5900	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	50	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	55	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度	96	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	50	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	11	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			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	144	°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	137	°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
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
UL注册	是的	-	-
燃烧性 - 氧指数	36	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°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)	900	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	900	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

Makrolon® 6265 X RE

PC

Covestro Deutschland AG

ASTM数据

热导率, 固态	0.2	W/(m K)	ISO 8302
---------	-----	---------	----------

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	34	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	225	-	IEC 60112
相对介电常数, 100Hz	3.1	-	IEC 60250
相对介电常数, 1MHz	3	-	IEC 60250
介质损耗因子, 100Hz	8	E-4	IEC 60250
介质损耗因子, 1MHz	90	E-4	IEC 60250
体积电阻率	1E14	Ohm*m	IEC 60093
表面电阻率	1E16	Ohm	IEC 60093

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	640	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

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	阻燃的, Opaque
添加剂	生态估价
脱模助剂	生物相容, ISCC Plus