



Makrolon® 9417

PC-GF10

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 6.0 cm³/10 min
- 10 % glass fiber reinforced
- flame retardant
- UL 94V-0/1.5 mm and 5VA/3.0 mm
- high 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	6	cm³/10min	ISO 1133
温度	300	°C	-
载荷	1.2	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.6	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.5	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3800	MPa	ISO 527
断裂应力	45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	3600	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	2900	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	150	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	120	kJ/m²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	4000	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	3700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	25	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	15	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	135	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	141	°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	40	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	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
燃烧性 - 氧指数	35	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	10	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	36	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	175	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.26	%	类似ISO 62
吸湿性	0.1	%	类似ISO 62
密度	1270	kg/m³	ISO 1183

Makrolon® 9417

PC-GF10

Covestro Deutschland AG

试样制备条件

ISO数据

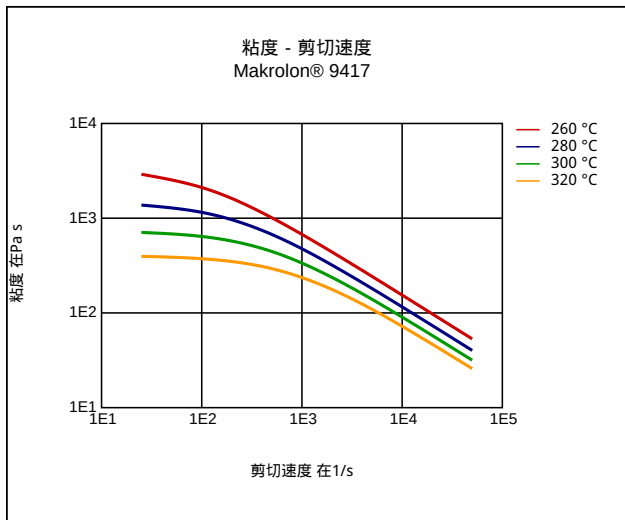
数值	单位	试验方法
注塑, 熔体温度	300	°C
注塑, 模具温度	110	°C
注塑, 注射速度	200	mm/s

加工推荐 (注塑)

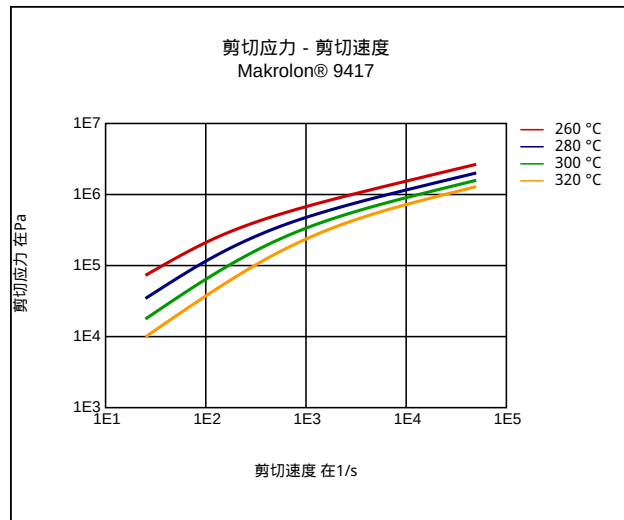
数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C
预干燥-时间	2 - 3	h
加工湿度	≤ 0.02	%
注塑熔体温度	310 - 330	°C
模具温度	80 - 130	°C

函数

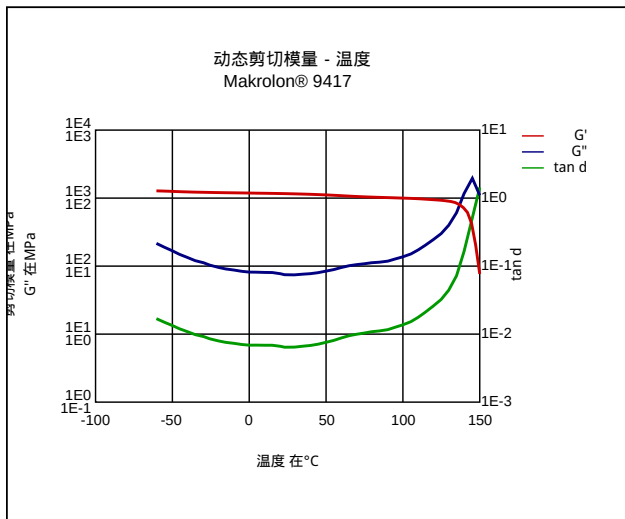
粘度 - 剪切速度



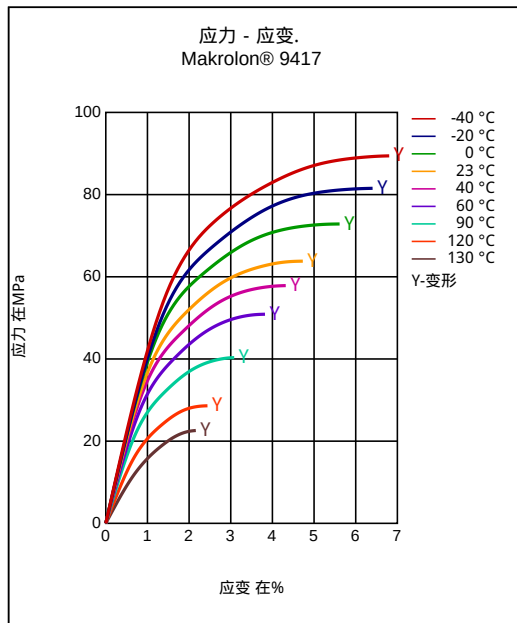
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



应力 - 应变.

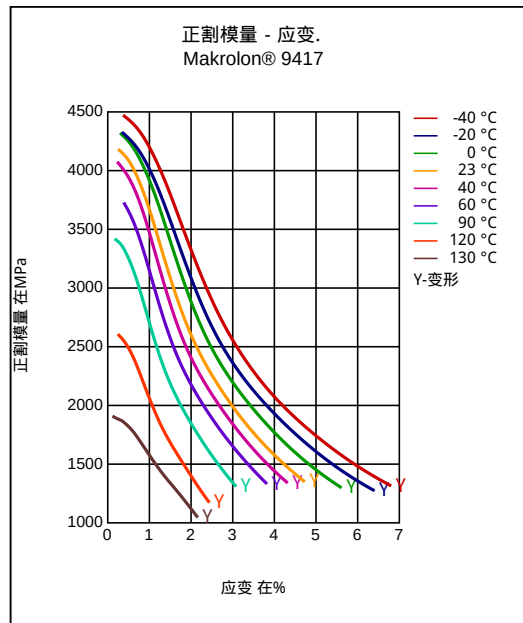


Makrolon® 9417

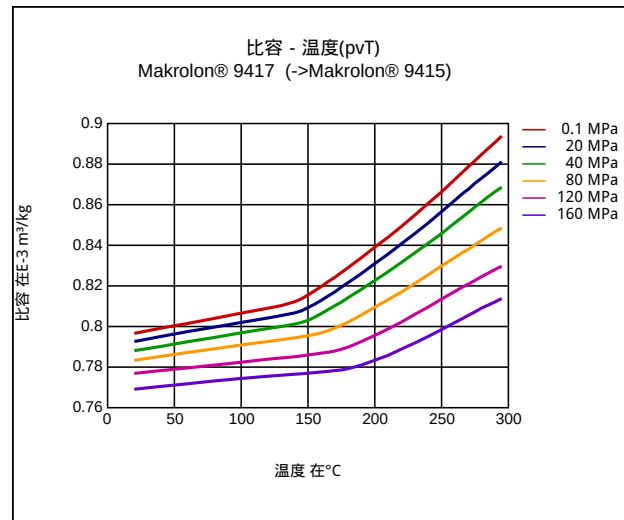
PC-GF10

Covestro Deutschland AG

正割模量 - 应变.



比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

阻燃的, 经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.01 - 0.02 %

Drying temperature: 120 °C

Drying time:

Circulating air drying oven (50 % fresh air) 4-8 h

Fresh air dryer (high speed dryer) 2-4 h

Dry air dryer 2-3 h

PROCESSING

Melt temperature: 310-330 °C

Mold temperature: 80-130 °C

Use open nozzle.