



## Makrolon® FP2987

PC

Covestro Deutschland AG

- high viscosity
- MVR (300 °C/1.2 kg) 9.0 cm³/10 min

| 流变性能          | 数值  | 单位        | 试验方法     |
|---------------|-----|-----------|----------|
| ISO数据         |     |           |          |
| 熔体体积流动速度, MVR | 9   | cm³/10min | ISO 1133 |
| 温度            | 300 | °C        | -        |
| 载荷            | 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            | 66   | MPa   | ISO 527    |
| 屈服伸长率           | 6    | %     | ISO 527    |
| 冲孔最大力, +23°C    | 5700 | N     | ISO 6603-2 |
| 冲孔最大力, -30°C    | 6500 | N     | ISO 6603-2 |
| 冲孔功, +23°C      | 62   | J     | ISO 6603-2 |
| 冲孔功, -30°C      | 67   | J     | ISO 6603-2 |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C | 75   | kJ/m² | ISO 180/1A |
| 悬臂梁缺口冲击强度       | 14   | kJ/m² | ISO 180/1A |
| 悬臂梁缺口冲击强度 - 温度  | -20  | °C    | -          |

| 热性能                | 数值  | 单位 | 试验方法        |
|--------------------|-----|----|-------------|
| ISO数据              |     |    |             |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 122 | °C | ISO 75-1/-2 |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 142 | °C | ISO 306     |

| 试样制备条件   | 数值  | 单位   | 试验方法    |
|----------|-----|------|---------|
| ISO数据    |     |      |         |
| 注塑, 熔体温度 | 300 | °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

注塑