



Makrolon® FP2607
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	12	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
断裂应力	70	MPa	ISO 527
断裂伸长率	120	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	5400	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	6300	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	60	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	65	J	ISO 6603-2
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	-

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	290	°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, 其它挤出成型

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的, 透明.

添加剂

脱模助剂