



Makrolon® DS801

PC-QD40

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	10	cm³/10min	ISO 1133
温度	300	°C	-
载荷	1.2	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4800	MPa	ISO 527
名义断裂伸长率	2	%	ISO 527
断裂应力	60	MPa	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	30	kJ/m²	ISO 179/1eU
Type of failure	C	-	-
冲孔最大力, +23°C	400	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	1	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	5000	MPa	ISO 178
弯曲强度	110	MPa	ISO 178
球压硬度	175	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	129	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	136	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	141	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	47	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	46	E-6/K	ISO 11359-1/-2
燃烧性 - 氧指数	35	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	875	°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	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	1460	kg/m³	ISO 1183

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	4	h	-
注塑熔体温度	300 - 320	°C	-
模具温度	90 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑