



Makrolon® FR6005 HF

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	16	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

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2310	MPa	ISO 527
屈服应力	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.7	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
断裂应力	55	MPa	ISO 527
断裂伸长率	100	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	56	kJ/m²	ISO 179/1eA
Type of failure	P	-	-
简支梁缺口冲击强度, -30°C	18	kJ/m²	ISO 179/1eA
Type of failure	C	-	-
冲孔最大力, +23°C	5000	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	51	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2320	MPa	ISO 178
弯曲强度	92	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	56	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	16	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	118	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	133	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	138	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	61	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	66	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时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	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)	850	°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	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1200	kg/m³	ISO 1183

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	-

Makrolon® FR6005 HF

PC

Covestro Deutschland AG

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, 高冲击韧性的/经抗冲改性的
添加剂	应用
脱模助剂	电子电气