



Makrolon® LED5102

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 34 cm³/10 min
- low viscosity
- UV stabilized
- easy release
- high optical transmittance
- LED Lighting, optics and lenses

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	34	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	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	63	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	4900	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5900	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	55	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	60	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2350	MPa	ISO 178
弯曲强度	97	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	55	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	12	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	123	°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	143	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	65	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	65	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	V-2	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1190	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
透光率	90	%	ISO 13468-1, -2

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°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	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 300	°C	-
模具温度	70 - 110	°C	-

Makrolon® LED5102

PC

Covestro Deutschland AG

1区	230 - 240	°C	-
2区	250 - 260	°C	-
3区	260 - 270	°C	-
喷嘴温度	260 - 270	°C	-
背压	10 - 20	MPa	-

特征

加工方法

注塑

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