+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Makrolon® M420 GF

PC-GF20 — Covestro Deutschland AG

- polycarbonate
- MVR (300 °C/1.2 kg) 8.0 cm³/10 min
- low viscosity
- 20 % glass fiber reinforced
- biocompatible according to many ISO 10993-1 test requirements
- suitable for medical devices

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	8	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	0.5	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	5800	MPa	ISO 527
弯曲模量, 23°C	6000	MPa	ISO 178
弯曲强度	172	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	12	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	11	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	141	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	146	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	149	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	30	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-1	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.28	%	类似ISO 62
吸湿性	0.11	%	类似ISO 62
密度	1340	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	110	°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	-
注塑熔体温度	300	°C	-
模具温度	100	°C	-

特征

加工方法
注塑

特殊性能
Opaque

生态估价
Biocompatibility ISO 10993

应用
药物