



Makrolon® XT5010

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 34 cm³/10 min
- easy processing
- low viscosity
- easy release
- Vicat softening temperature 50 N, 50 °C/h = 110 °C
- LCD tv frame

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	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527
屈服应力	75	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	220	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

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	112	°C	ISO 306
厚度为h时的燃烧性	V-2	class	UL 94

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1210	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	260	°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	90	°C	-
预干燥-时间	2 - 3	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

透明.

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.01 - 0.02 %

Drying temperature: 90 °C

Drying time:

Circulating air drying oven (50 % fresh air) 4-8 h

Fresh air dryer (high speed dryer) 2-4 h

Dry air dryer 2-3 h

Makrolon® XT5010

PC

Covestro Deutschland AG

PROCESSING

Melt temperature: 240-280 °C

Mold temperature: 80-100 °C

Use open nozzle.