



Makrolon® Rx2435

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 23 cm³/10 min
- medical devices
- suitable for sterilization with high-energy radiation
- biocompatible according to many ISO 10993-1 test requirements
- low viscosity
- easy release
- transparent parts 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	23	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	67	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6.1	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	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
冲孔最大力, +23°C	5100	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	6000	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	55	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	65	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	120	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	132	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	139	°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

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.3	%	类似ISO 62
吸湿性	0.12	%	类似ISO 62
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	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	2 - 3	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	280 - 320	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

Makrolon® Rx2435

PC

Covestro Deutschland AG

加工方法

注塑

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

透明, 消毒, 环氧乙烷灭菌(EtO), 蒸汽灭菌, Gamma irradiation sterilization

生态估价

医用级, Biocompatibility ISO 10993, US药物六级认证

应用

药物

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.01 - 0.02 %

Drying temperature: 120 °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

PROCESSING

Melt temperature: 280-320 °C

Mold temperature: 80-100 °C

Use open nozzle.