



Makroblend® UT3907

(PC+PBT)-I

Covestro Deutschland AG

- (PC PBT)-blend, high flow, impact modified, easy release, UV-stabilized, injection molding grade. Makroblend DP UT3907* offers superior flowability, good impact strength and excellent chemical resistance.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	44	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	60	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	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	55	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	3600	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	4800	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	45	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	55	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	80	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	103	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	90	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6	mm	-
燃烧性 - 氧指数	21	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	6	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	45	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.5	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1200	kg/m ³	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	70	°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	100 - 105	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-

Makroblend® UT3907

(PC+PBT)-I

Covestro Deutschland AG

注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式

粒料

耐化学试剂

通用耐化学性

添加剂

脱模助剂

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.01 %

Drying temperature: 100 - 105 °C

Drying time:

Circulating air drying oven (50 % fresh air) 4-12 h

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

Dry air dryer 2-4 h

PROCESSING

Melt temperature: 250-270 °C

Mold temperature: 60-80 °C

Use open nozzle.