



**Makroblend® SR60**

(PC+PBT)-I-Q5

Covestro Deutschland AG

(PC+PBT)-blend, mineral filled, excellent chemical resistance, improved scratch resistance, injection molding grade.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	22	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.0	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	56	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	3850	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5040	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	41	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	45	J	ISO 6603-2
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	81	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	122	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	100	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	100	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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	34	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	175	-	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	1240	kg/m <sup>3</sup>	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	270	°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	105	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	260	°C	-
模具温度	70	°C	-

**Makroblend® SR60**  
(PC+PBT)-I-Q5

Covestro Deutschland AG

特征

加工方法  
注塑

特征  
抗划性

特殊性能  
高冲击韧性的/经抗冲改性的

耐化学试剂  
通用耐化学性

---