



Makroblend® UT250

(PC+PET)-I

Covestro Deutschland AG

- (PC PET)-blend, impact modified, easy release, injection molding. Makroblend UT250 offers high heat resistance, good chemical resistance and flowability. Additionally, molded parts from UT250 having exceptional dimensional stability.

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 ³ /10min	ISO 1133
温度	265	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2250	MPa	ISO 527
屈服应力	55	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	70	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	30	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	110	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	125	°C	ISO 75-1/-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	16	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	146	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	34	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	250	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.55	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1220	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	265	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	70	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

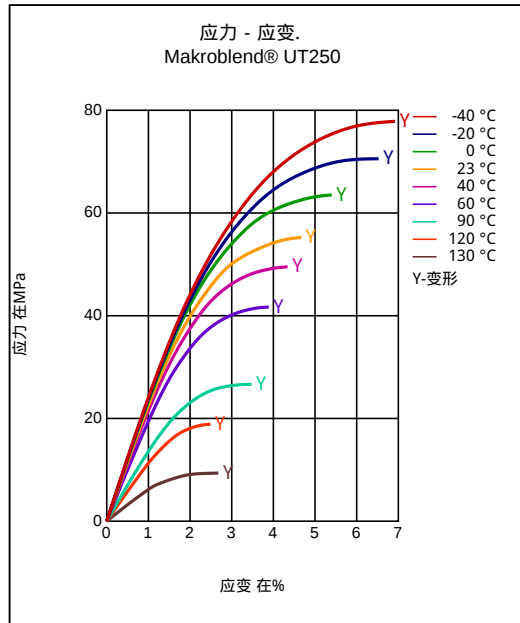
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

Makroblend® UT250
(PC+PET)-I

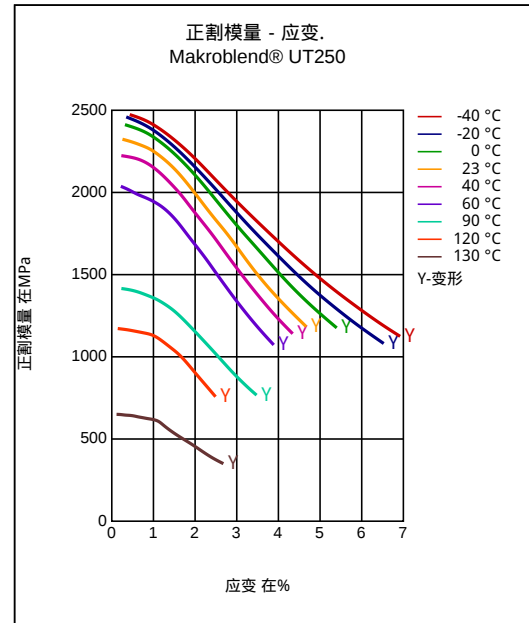
Covestro Deutschland AG

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经光稳处理的/耐光的

耐化学试剂

通用耐化学性

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.01 %

Drying temperature: 110 °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: 260-280 °C

Mold temperature: 60-80 °C

Use open nozzle.