



Makroblend® UT235 M RE
(PC+PET)-T15

Covestro Deutschland AG

- (PC+PET)-blend, 15% mineral filled, easy flow, low coefficient of linear thermal expansion, easy release, injection molding. Molded parts from UT235M having exceptional dimensional stability.

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4500	MPa	ISO 527
断裂应力	67	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	4500	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	36	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	4650	MPa	ISO 178
弯曲强度	115	MPa	ISO 178
Izod冲击强度, 23°C	75	kJ/m²	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	114	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	128	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	45	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	45	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	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1340	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	750	kg/m³	-

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	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	70 - 80	°C	-
1区	220 - 230	°C	-
2区	240 - 250	°C	-
3区	260 - 270	°C	-
喷嘴温度	270 - 280	°C	-
背压	5 - 10	MPa	-

特征

加工方法

注塑

生态估价

生物相容, ISCC Plus

添加剂

脱模助剂