



## Makroblend® UT403

(PC+PET)-I

Covestro Deutschland AG

- (PC+PET) blend, unreinforced
- UV-stabilized
- impact modified
- high flow
- injection molding grade. Good impact strength, dimensional stability and chemical resistance. UL746C f1 rated.

| 流变性能          | 数值  | 单位                     | 试验方法     |
|---------------|-----|------------------------|----------|
| ISO数据         |     |                        |          |
| 熔体体积流动速度, MVR | 34  | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133 |
| 温度            | 270 | °C                     | -        |
| 载荷            | 5   | kg                     | -        |

| 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    | 58   | MPa | ISO 527 |
| 屈服伸长率   | 5    | %   | ISO 527 |
| 名义断裂伸长率 | >50  | %   | ISO 527 |

| 热性能             | 数值  | 单位    | 试验方法           |
|-----------------|-----|-------|----------------|
| ISO数据           |     |       |                |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 98  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 124 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 70  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 80  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 1.5mm名义厚度时的燃烧性  | HB  | class | UL 94          |
| 厚度为h时的燃烧性       | HB  | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度        | 3.0 | mm    | -              |

| 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  | 3.1   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 17    | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz  | 150   | 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      | 200   | -     | 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    | 1230 | 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    | 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® UT403

(PC+PET)-I

Covestro Deutschland AG

### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 特征

共混树脂

#### 供货形式

粒料

#### 耐化学试剂

通用耐化学性

#### 特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经耐紫外线处理的/耐气候的

### 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.