



Makroblend® UT215 M
(PC+PET)-T5

Covestro Deutschland AG

- (PC PET) Blend, 5% mineral filled, easy flow, easy release, good impact strength, for automotive applications

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	49	cm ³ /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	3050	MPa	ISO 527
屈服应力	65	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	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	45	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	3100	MPa	ISO 178
弯曲强度	105	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m ²	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	112	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	60	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	60	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	0.45	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1270	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	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	270 - 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

特殊性能
高冲击韧性的/经抗冲改性的

添加剂
脱模助剂

应用
汽车