



Makroblend® UT305

(PC+PET)

Covestro Deutschland AG

- (PC PET)-blend, easy release, injection molding. Makroblend UT305 offers high heat resistance, good chemical resistance and flowability. Molded parts from UT305 provide a good surface appearance and exceptional dimensional stability, even in high moisture environments.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	39	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	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	69	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.4	%	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	8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4600	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5800	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	54	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	62	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	109	°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	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	70	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-

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	0.25	%	类似ISO 62
密度	1240	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	260 - 280	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

耐化学试剂

通用耐化学性

Makroblend® UT305
(PC+PET)

Covestro Deutschland AG

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.
