

Makroblend® M525

PC+PBT Blends, elastomer modified / Special grades

(PC+PBT) Blend, 改良衝擊, 易脫模的, injection molding grade. Makroblend M525 offers an exceptional low-temperature impact strength, good flowability and excellent chemical resistance. Manufactured according to GMP, tested only according to ISO 10993-5 and ISO 10993-10 for contact with uncompromised skin only; for questions regarding biocompatibility we ask for an email inquiry under plastics@covestro.com.

性能	測試條件	單位	標準	數值
流變性能				
C 熔融指數 (體積)	260 ° C; 5 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	21
C 成型收縮率, 流動方向/垂直流动方向	Value range based on general practical experience (600bar)	%	b. o. ISO 2577	0.7 - 0.9
C 後成型收縮率, 流動方向/垂直流动方向	Value range based on general practical experience (1h; 90° C)	%	b. o. ISO 2577	0.1 - 0.2
機械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2000
C 屈服應力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	55
C 屈服應變	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.5
C 名義斷裂拉伸應變	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
C 斷裂應力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	45
C 彎曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2000
C 3.5%應變時的彎曲應力	2 mm/min	MPa	ISO 178	65
C Izod 缺口衝擊強度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 180-A	60
C Izod 缺口衝擊強度	-20 ° C	kJ/m ²	ISO 180-A	45
熱性質				
C 熱變型溫度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	75
C 熱變型溫度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	100
C 維卡軟化溫度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	122
C 熱膨脹係數, 流動方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.9
C 熱膨脹係數, 垂直流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.9
電性能 (23 ° C/50 % 相對濕度)				
C 體積電阻率		Ohm·m	IEC 60093	>1E14
C 表面電阻率		Ohm	IEC 60093	>1E15
C 相比耐漏電起痕指數CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	225
C 相比耐漏電起痕指數CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	100
其他性能 (23 ° C)				
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1220

Makroblend® M525

性能	測試條件	單位	標準	數值
建議成型工藝參數說明:				
C 熔體溫度		°C	-	250 - 270
C 標準熔體溫度		°C	-	260
C 料管進料段溫度		°C	-	245 - 255
C 料管中間段溫度		°C	-	250 - 260
C 料管前段溫度		°C	-	255 - 265
C 噴嘴溫度		°C	-	255 - 270
C 模具溫度		°C	-	60 - 100
C 保壓壓力 (%實際最大注射壓力)		%	-	50 - 75
C 熔體背壓		bar	-	50 - 150
C 螺杆轉速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 注射量		%	-	30 - 70
C 幹空氣下乾燥溫度		°C	-	110
C 幹空氣下乾燥時間		h	-	2-4
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.01
C 排氣槽深度		mm	-	0.025 - 0.075

C 這些性能數據來源於 CAMPUS 塑料數據庫並且依據 ISO 10350 標準的國際分類原則



Makroblend® M525

聲明

no medical TW

建議成型工藝參數說明

料管溫度設定適用於標準的三段式螺杆，按不同螺杆類型，溫度設定可能要做相應調整。基於諸如產品幾何形狀，所用機器模具等的不同，保壓設定值相對於注射壓力的百分比值會有所變化。乾燥條件設定僅基於除濕式乾燥機，針對不同類型的乾燥設備，乾燥時間和乾燥溫度可能需要做相應調整。更多資訊請諮詢當地科思創技術支援。

發行者: Covestro AG

Polycarbonates Business Unit

Kaiser-Wilhelm-Allee 60

51373 Leverkusen

Germany

plastics@covestro.com

www.plastics.covestro.com

頁 3 的 3 頁

版本 20.04.2018

 **Makroblend®**

ISO 特性表