

Makrolon® Rx1805

Typen / Medizintechnik

MVR (300 °C/1.2 kg) 6.0 cm³/10 min; Medizintechnik; hohe Lipidbeständigkeit; geeignet für Sterilisation mit energiereicher Strahlung; biokompatibel gemäß vielen Testbedingungen der Norm ISO 10993-1; hochviskos; Spritzgießen - Massetemperatur 280 - 320 °C; transparente Formteile für medizintechnische Anwendungen

ISO Formmassenbezeichnung

ISO 7391-PC,M,(,)-09-9

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | typischer Wert |
|---|---|-------------------------|---------------------------|----------------|
| Rheologische Eigenschaften | | | | |
| C Schmelze-Volumenfließrate (MVR) | 300 °C/ 1.2 kg | cm ³ /10 min | ISO 1133 | 6.0 |
| C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel | 60x60x2 mm/ 500 bar | % | ISO 294-4 | 0.7 |
| C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht | 60x60x2 mm/ 500 bar | % | ISO 294-4 | 0.7 |
| Verarbeitungsschwindigkeit, parallel/senkrecht | Wertebereich entsprechend allgemeiner Praxiserfahrungen | % | i.A. ISO 2577 | 0.6 - 0.8 |
| Schmelze-Massefließrate (MFR) | 300 °C/ 1.2 kg | g/10 min | ISO 1133 | 6.5 |
| Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.) | | | | |
| C Zug-Modul | 1 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 2400 |
| C Streckspannung | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 67 |
| C Streckdehnung | 50 mm/min | % | ISO 527-1,-2 | 6.3 |
| C Nominelle Bruchdehnung | 50 mm/min | % | ISO 527-1,-2 | > 50 |
| Bruchspannung | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 75 |
| Bruchdehnung | 50 mm/min | % | i.A. ISO 527-1,-2 | 130 |
| Biege-Modul | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 2400 |
| Biegefestigkeit | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 98 |
| Randfaserdehnung bei Höchstkraft | 2 mm/min | % | ISO 178 | 7.1 |
| 3.5 % - Biegespannung | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 73 |
| C Charpy-Schlagzähigkeit | 23 °C | kJ/m ² | ISO 179-1eU | N |
| C Charpy-Schlagzähigkeit | -30 °C | kJ/m ² | ISO 179-1eU | N |
| Charpy-Schlagzähigkeit | -60 °C | kJ/m ² | ISO 179-1eU | N |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit | 23 °C/ 3 mm | kJ/m ² | ISO 7391/i.A. ISO 179-1eA | 80P |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit | -30 °C/ 3 mm | kJ/m ² | ISO 7391/i.A. ISO 179-1eA | 16C |
| Izod-Kerbschlagzähigkeit | 23 °C/ 3 mm | kJ/m ² | ISO 7391/i.A. ISO 180-A | 70P |
| Izod-Kerbschlagzähigkeit | -30 °C/ 3 mm | kJ/m ² | ISO 7391/i.A. ISO 180-A | 15C |
| C Durchstoß-Maximalkraft | 23 °C | N | ISO 6603-2 | 5700 |
| C Durchstoß-Maximalkraft | -30 °C | N | ISO 6603-2 | 6600 |
| C Durchstoß-Arbeit | 23 °C | J | ISO 6603-2 | 65 |
| C Durchstoß-Arbeit | -30 °C | J | ISO 6603-2 | 70 |
| Kugeldruckhärte | | N/mm ² | ISO 2039-1 | 114 |
| Thermische Eigenschaften | | | | |
| C Glasübergangstemperatur | 10 °C/min | °C | ISO 11357-1,-2 | 145 |
| C Formbeständigkeitstemperatur | 1.80 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 126 |
| C Formbeständigkeitstemperatur | 0.45 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 138 |
| C Vicat-Erweichungstemperatur | 50 N; 50 °C/h | °C | ISO 306 | 144 |
| Vicat-Erweichungstemperatur | 50 N; 120 °C/h | °C | ISO 306 | 145 |
| C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel | 23 bis 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.65 |
| C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht | 23 bis 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.65 |
| C Sauerstoff-Index | Verfahren A | % | ISO 4589-2 | 27 |
| Wärmeleitfähigkeit, senkrecht | 23 °C; 50 % r.F. | W/(m·K) | ISO 8302 | 0.20 |
| Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch) | | °C | IEC 60695-10-2 | 135 |
| Fremdentzündungstemperatur | | °C | ASTM D1929 | 480 |
| Selbstentzündungstemperatur | | °C | ASTM D1929 | 550 |

Makrolon® Rx1805

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | typischer Wert |
|---|------------------|-------------------|------------|----------------|
| Sonstige Eigenschaften (23 °C) | | | | |
| C Wasseraufnahme (Sättigungswert) | Wasser bei 23 °C | % | ISO 62 | 0.30 |
| C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert) | 23 °C; 50 % r.F. | % | ISO 62 | 0.12 |
| C Dichte | | kg/m ³ | ISO 1183-1 | 1200 |
| Schüttdichte | Granulat | kg/m ³ | ISO 60 | 660 |
| Herstellbedingungen für Probekörper | | | | |
| C Spritzgießen-Massetemperatur | | °C | ISO 294 | 300 |
| C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur | | °C | ISO 294 | 80 |
| C Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit | | mm/s | ISO 294 | 200 |
| Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen | | | | |
| Schmelztemperaturen | | °C | - | 290 - 330 |
| Massetemperatur (Empfohlen) | | °C | - | 310 |
| Zylindertemperaturen - Einzugszone | | °C | - | 260 - 270 |
| Zylindertemperaturen - Kompressionszone | | °C | - | 280 - 290 |
| Zylindertemperaturen - Meteringzone | | °C | - | 290 - 300 |
| Zylindertemperaturen - Düse | | °C | - | 300 - 310 |
| Werkzeugtemperaturen | | °C | - | 80 - 120 |
| Nachdruck (% von Einspritzdruck) | | % | - | 50 - 75 |
| Staudruck (spezifisch) | | bar | - | 50 - 150 |
| Schneckendrehzahl | | m/s | - | 0.05 - 0.2 |
| Schußvolumen | | % | - | 30 - 70 |
| Trocknungstemperatur | | °C | - | 120 |
| Trockenlufttrockner | | h | - | 2-3 |
| Restfeuchte (Gewicht %) | | % | - | <= 0,02 |
| Entlüftung | | mm | - | 0.025 - 0.075 |

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch



Makrolon® Rx1805

Haftungsausschluss

Typischer Wert

Die angegebenen Werte sind typische Werte. Sofern nicht ausdrücklich schriftlich mit uns vereinbart, stellen sie keine garantierten Werte oder Produktspezifikation im Sinne einer vereinbarten Beschaffenheit dar. Die angegebenen Werte können durch Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen oder durch die Einfärbung des Produkts beeinflusst werden. Die angegebenen Eigenschaftswerte wurden, soweit nicht anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt.

Allgemein

Es liegt außerhalb unserer Kontroll- und Einflussmöglichkeiten, in welcher Art und Weise und zu welchem Zweck Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen sowie Informationen (unabhängig ob mündlich, schriftlich oder anhand von Produktionsbewertungen erhalten) einschließlich vorgeschlagener Formulierungen und Empfehlungen, anwenden und/oder einsetzen. Daher ist es unerlässlich, dass Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen und Informationen sowie Formulierungen und Empfehlungen eigenverantwortlich daraufhin überprüfen, ob sie für die von Ihnen beabsichtigten Zwecke und Anwendungen auch tatsächlich geeignet sind. Eine anwendungsspezifische Untersuchung muss mindestens eine Überprüfung auf Eignung in technischer Hinsicht sowie hinsichtlich Gesundheit, Sicherheit und Umwelt umfassen. Derartige Untersuchungen wurden nicht notwendigerweise von Covestro durchgeführt. Der Verkauf aller Produkte erfolgt - sofern nicht schriftlich anders mit uns vereinbart - ausschließlich nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufsbedingungen, die wir Ihnen auf Wunsch gerne zusenden. Alle Informationen und sämtliche technische Unterstützung erfolgen ohne Gewähr. Etwaige Änderungen ohne Benachrichtigung bleiben vorbehalten. Es wird ausdrücklich vereinbart, dass Sie jegliche Haftung (Verschuldenshaftung, Vertragshaftung und anderweitig) für Folgen aus der Anwendung unserer Produkte, unserer technischen Unterstützung und unserer Informationen selber übernehmen und uns von aller diesbezüglichen Haftung freistellen. Keine hierin gemachte Aussage darf als Empfehlung verstanden werden, bei der Nutzung eines Produkts etwaige Patentansprüche in Bezug auf Werkstoffe oder deren Verwendung zu verletzen. Es wird keine konkludente oder tatsächliche Lizenz aufgrund irgendwelcher Patentansprüche gewährt. Zum Schutz von Gesundheit, Sicherheit und Umwelt beachten Sie bitte vor Verarbeitung unserer Produkte das betreffende Sicherheitsdatenblatt (MSDS) und sonstige Produktkennzeichnungen.

Typen für die Medizintechnik*

Für mehr Information zu einem Einsatz von Covestro-Produkten in einer Medizinischen Anwendung erfragen Sie bitte von Ihrem Kundenbetreuer den LEITFADEN FÜR DEN EINSATZ VON COVESTRO PRODUKTEN IN EINER MEDIZINISCHEN ANWENDUNG.

Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen

Zylindertemperaturen gelten für einen Standard-3-Zonen-Zylinder. Der Temperaturaufbau für verschiedene Zylinderarten kann sich je nach Konfiguration ändern. Die Werte für den Halteindruck als Prozentsatz des Einspritzdrucks können je nach, anderem Teilgeometrie, Spritzgießmaschine und Spritzgussform variieren. Die Trocknungsbedingungen gelten nur für Trocken-Lufttrockner. Trockenzeiten und Trocknungstemperaturen können je nach Trocknertyp unterschiedlich sein. Weitere Informationen erhalten Sie über Ihren Covestro Support sowie in folgenden Broschüren: Spritzgießen von hochwertigen Formteilen - Trocknen; Bestimmung der Trockenheit von Makrolon durch TVI Test; Die Grundlagen der Schrumpfung in Thermoplasten; Schrumpfung und Verformung von glasfaserverstärkten Thermoplasten [...]. <https://www.plastics.covestro.com/Library/Overview.aspx>

Covestro AG
Polycarbonates Business Unit
Kaiser-Wilhelm-Allee 60
51373 Leverkusen
Germany
plastics@covestro.com
www.cn-plas.com