



Makrolon® FR6065

/ MVR (300 °C/1.2 kg) 16 cm³/10 min; low viscosity; flame retardant; impact modified; easy release; injection molding; electrical/electronic; housings- and operating parts

性能	测试条件	单位	标准	数值
流变性能				
C 熔融指数 (体积)	300 ° C/ 1.2 kg	cm³/10 min	ISO 1133	16
C 成型收缩率, 流动方向/垂直流动方向	Value range based on general practical experience	%	b. o. ISO 2577	0.6 – 0.8

机械性能

C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2400
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	61
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	6
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	55
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -2	80
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2500
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	98
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 179/1eA	66P
C Charpy 缺口冲击强度	-30 ° C/ 3 mm	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 179/1eA	30C
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 180/A	62P
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 180/A	24C
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	5000
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	6100
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	52
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	58

热性质

C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	119
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	132
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	138
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	140
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1, -2	0.74
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1, -2	0.74
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm)		Class	UL 94	V0
C 灼热丝燃烧指数	1.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m³	ISO 1183-1	1200
------	--	-------	------------	------

测试试样的工艺条件

C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	280
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	80
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	200





Makrolon® FR6065

性能	测试条件	单位	标准	数值
建议成型工艺参数说明:				
C 熔体温度		°C	-	280 - 320
C 标准熔体温度		°C	-	300
C 料管进料段温度		°C	-	250 - 260
C 料管中间段温度		°C	-	270 - 280
C 料管前段温度		°C	-	280 - 290
C 喷嘴温度		°C	-	290 - 300
C 模具温度		°C	-	80 - 120
C 保压压力（%实际最大注射压力）		%	-	50 - 75
C 熔体背压		bar	-	50 - 150
C 螺杆转速		m/s	-	0.05 - 0.2
C 注射量		%	-	30 - 70
C 干空气下干燥温度		°C	-	120
C 干空气下干燥时间		h	-	2 - 3
C 最大含湿量（%）		%	-	<= 0.02
C 排气槽深度		mm	-	0.025 - 0.075

C 这些性能数据来源于 CAMPUS 塑料数据库并且依据 ISO 10350 标准的国际分类原则

