

Makrolon® Ai2257

MVR (300 °C/1.2 kg) 35 cm³/10 min; easy release; UV stabilized; available in translucent colors only; Automotive interior; developed for high-gloss surfaces with highest requirements

PC

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	35
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	0.65 – 0.7
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2350
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	63
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	6.0
C 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	> 50
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	60
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -2	120
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2350
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	97
C 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	7
C 3.5%应弯时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	73
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m²	ISO 179/1eU	N
热性质				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	123
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	136
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	143
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	145
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.65
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.65
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
建议成型工艺参数说明:				
C 干空气下干燥温度		°C	-	120

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





Makrolon® Ai2257

声明

发行者: Covestro AG
Polycarbonates Business Unit
Kaiser-Wilhelm-Allee 60
51373 Leverkusen
Germany
plastics@covestro.com
www.plastics.covestro.com

页 2 的 2 页



10.03.2021

