

Makrolon® Rx2235

low viscosity; easy release; suitable for radiation sterilization; biocompatible according to many ISO 10993-1 test requirements; injection molding - melt temperature 280 - 320 °C; transparent parts for medical devices

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	cm ³ /10 min	ISO 1133	34
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	0.5 - 0.7

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	65
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	5.9
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	>50
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	95
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	N
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 179/1eA	120 (P)
C Charpy 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 179/1eA	90
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 180/A	100 (P)
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 180/A	80
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	4900
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	6100
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	55
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	60

热性质

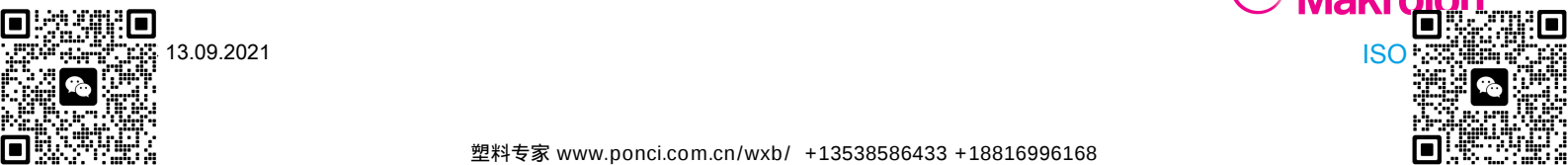
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	117
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	131
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	138
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.65
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.65

其他性能 (23 ° C)

C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.3
C 吸水性 (静态均衡值)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.12
C 密度		kg/m ³	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® Rx2235

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





Makrolon® Rx2235

声明

典型值

这些数据仅应作为经典值。除非有明确的书面同意，不能认定为材料的指标或保证值。产品的性能在一定程度上受模具/机头设计，加工工艺条件以及着色的影响。除非另有特别说明，所有数据均来源于室温条件下对标准试样进行的测试。

科思创医疗等级

如需了解科思创产品在医疗应用领域方面的更多信息，请联系您的销售支持联系人获取本公司的指引文件：《在医疗应用领域使用科思创产品的指引》

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

