

Makroblend® DP7645

聚碳酸酯 + PET
Covestro - Polycarbonates

Technical Data

产品说明		
(PC+PET) blend, impact modified, Injection molding grade, unreinforced		
总览		
添加剂	• 冲击改性剂	
特性	• 冲击改性	
RoHS 合规性	• RoHS 合规	
加工方法	• 注射成型	
物理性能		
密度 (23°C)	额定值 单位制	测试方法
	1.20 g/cm³	ISO 1183
表观密度	0.70 g/cm³	ISO 60
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	12 cm³/10min	ISO 1133
收缩率		ISO 2577
垂直 ³	0.60 到 0.80 %	
垂直 : 90°C, 1 小时	0.10 到 0.20 %	
流动 ³	0.60 到 0.80 %	
流动 : 90°C, 1 小时	0.10 到 0.20 %	
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.75 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.15 %	
机械性能		
拉伸模量 (23°C)	额定值 单位制	测试方法
	2100 MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力		ISO 527-2/50
屈服, 23°C	50.0 MPa	
断裂, 23°C	40.0 MPa	
拉伸应变 (屈服, 23°C)	4.5 %	ISO 527-2/50
标称拉伸断裂应变 (23°C)	> 50 %	ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁴ (23°C)	2100 MPa	ISO 178
弯曲应力 ⁴		ISO 178
3.5% 应变, 23°C	65.0 MPa	
23°C	75.0 MPa	
Flexural Strain at Flexural Strength ⁴ (23°C)	5.7 %	ISO 178
冲击性能		
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	额定值 单位制	测试方法
	55 kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度		ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
悬壁梁缺口冲击强度		ISO 180/A
-20°C	23 kJ/m²	
-10°C	45 kJ/m²	
23°C	50 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度		ISO 180
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	



Makroblend® DP7645

聚碳酸酯 + PET

Covestro - Polycarbonates

硬度	额定值 单位制	测试方法
球压硬度	100 MPa	ISO 2039-1
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	94.0 °C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	133 °C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	8.0E-5 cm/cm/°C	
垂直 : 23 到 55°C	8.0E-5 cm/cm/°C	
导热系数 ⁵ (23°C)	0.20 W/m/K	ISO 8302
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+17 ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	> 1.0E+17 ohms·cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	33 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
23°C, 100 Hz	3.20	
23°C, 1 MHz	3.30	
耗散因数		IEC 60250
23°C, 100 Hz	1.3E-3	
23°C, 1 MHz	0.014	
漏电起痕指数 (解决方案 A)	175 V	IEC 60112
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.8 mm	HB	
1.6 mm	HB	
极限氧指数 ⁶	20 %	ISO 4589-2
燃烧速率 ⁷ (> 1.00 mm)	passed	ISO 3795
补充信息	额定值 单位制	测试方法
Gottfert Melt Viscosity ⁸ (260°C)	600 Pa·s	内部方法
ISO Shortname	ISO 7792-PC/PET,MHPR,-020	
注射	额定值 单位制	
干燥温度 - Dry Air Dryer	110 °C	
干燥时间 - Dry Air Dryer	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.010 %	
建议注射量	30 到 70 %	
料筒后部温度	230 到 240 °C	
料筒中部温度	240 到 250 °C	
料筒前部温度	250 到 260 °C	
射嘴温度	260 到 270 °C	
加工 (熔体) 温度	260 到 280 °C	
模具温度	60 到 80 °C	
背压	5.00 到 10.0 MPa	
排气孔深度	0.025 到 0.075 mm	
注射说明		
Standard Melt Temperature: 270°C		
Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50-75%		
Peripheral Screw Speed: 0.1-0.2 m/s		

