

**Makroblend® UT215 M**
(PC+PET)-T5

Covestro Deutschland AG

- (PC PET) Blend, 5% mineral filled, easy flow, easy release, good impact strength, for automotive applications

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	49	cm³/10min	ISO 1133
温度	270	°C	-
载荷	5	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3050	MPa	ISO 527
屈服应力	65	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	200	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	45	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	3100	MPa	ISO 178
弯曲强度	105	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	6	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	112	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	60	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	60	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.45	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1270	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	70	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-
注塑熔体温度	270 - 280	°C	-
模具温度	70 - 80	°C	-
1区	220 - 230	°C	-
2区	240 - 250	°C	-
3区	260 - 270	°C	-
喷嘴温度	270 - 280	°C	-
背压	5 - 10	MPa	-

特征**加工方法**

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

添加剂
脱模助剂

应用
汽车

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明
以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品
- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件
请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。