

**Makrolon® RW2407**

PC

Covestro Deutschland AG

- MVR (300 °C/1.2 kg) 19 cm³/10 min
- low viscosity
- easy release
- UV stabilized
- variable content of filler for high reflectance application

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	19	cm³/10min	ISO 1133
温度	300	°C	-
载荷	1.2	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	5100	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	50	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2620	MPa	ISO 178
弯曲强度	96	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	15	kJ/m²	ISO 180/1A

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	144	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	850	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1340	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	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	2 - 3	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	280 - 320	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-
1区	250 - 260	°C	-
2区	270 - 280	°C	-
3区	280 - 290	°C	-
喷嘴温度	290 - 300	°C	-
背压	5 - 15	MPa	-

特征**加工方法**

注塑

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的

供货形式

白色

特征

光反射

添加剂
脱模助剂

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。