



Makrolon® 2667

性能	测试条件	单位	标准	数值
热性质				
C 玻璃化温度	10 ° C/min	°C	ISO 11357-1,-2	144
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	123
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	135
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	144
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
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.75 mm	Class	UL 94	V-2
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	6.0 mm	Class	UL 94	V-0
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	30
C Thermal conductivity, through-plane	23 ° C; 50 % r. h.	W/(m·K)	ISO 8302	0.20
C 耐热 (球压试验)		°C	IEC 60695-10-2	135
C 相对温度指数 (拉伸强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C 相对温度指数 (拉伸冲击强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	115
C 相对温度指数 (介电强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-12	850
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	850
C 灼热丝燃烧指数	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	930
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	6.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧温度	1.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C 灼热丝燃烧温度	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C 灼热丝燃烧温度	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C 灼热丝燃烧温度	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C 灼热丝燃烧温度	4.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C 使用小型点火器加热	Method K and F/ 2.0 mm	Class	DIN 53438-1,-3	K1, F1
C 针焰试验	Method K/ 1.5 mm	s	IEC 60695-11-5	10
C 针焰试验	Method K/ 2.0 mm	s	IEC 60695-11-5	20
C 针焰试验	Method K/ 3.0 mm	s	IEC 60695-11-5	30
C 针焰试验	Method F/ 1.5 mm	s	IEC 60695-11-5	60
C 针焰试验	Method F/ 2.0 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C 针焰试验	Method F/ 3.0 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C 燃烧等级 (US-FMVSS)	>=1.0 mm	mm/min	ISO 3795	passed
C 闪光点火温度		°C	ASTM D1929	480
C 自点火温度		°C	ASTM D1929	550
电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.1
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.0
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	5
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 62631-3-1	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 62631-3-2	1E16
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	34
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	225
C 相比耐漏电起痕指数CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	125M
C 电解腐蚀		Rating	IEC 60426	A1



Makrolon® 2667

性能	测试条件	单位	标准	数值
其他性能 (23 ° C)				
C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.30
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
C 水蒸汽渗透性	23 ° C; 85 % RH/ 100 m film	g/(m ² ·24 h)	ISO 15106-1	15
C 气体渗透性	Oxygen/ 100 m film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	670
C 气体渗透性	Oxygen/ 25.4 m (1 mil) film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	2760
C 气体渗透性	Nitrogen/ 100 m film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	120
C 气体渗透性	Nitrogen/ 25.4 m (1 mil) film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	510
C 气体渗透性	Carbon dioxide/ 100 m film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	3800
C 气体渗透性	Carbon dioxide/ 25.4 m (1 mil) film	cm ³ /(m ² ·24 h·bar)	b. o. ISO 2556	16900
C 松密度	Pellets	kg/m ³	ISO 60	640

原料特定性能

C 折射系数	Procedure A	-	ISO 489	1.586
C 透明材料的雾度	3 mm	%	ISO 14782	< 0.8
C 透光率 (透明材料)	1 mm	%	ISO 13468-2	89
C 透光率 (透明材料)	2 mm	%	ISO 13468-2	89
C 透光率 (透明材料)	3 mm	%	ISO 13468-2	88
C 透光率 (透明材料)	4 mm	%	ISO 13468-2	87

测试试样的工艺条件

C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	290
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 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 干空气干燥温度		°C	-	120
C 干空气干燥时间		h	-	2-3
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 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