



Makrolon® 9425

Glass fiber (Normal fiber) reinforced grades / 含20%玻纤增强

MVR (300 °C/1.2 kg) 5.0 cm³/10 min; 20 % glass fiber reinforced; flame retardant; UL 94V-0/1.5 mm and 5VA/3.0 mm; high viscosity; easy release; extrusion; injection molding; available in opaque colors only

PC-GF20 FR

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	5.0
C 熔融指数 (质量)	300 ° C/ 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	6.0
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2 mm / 500 bar	%	ISO 294-4	0.35
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm / 500 bar	%	ISO 294-4	0.45
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	0.3 - 0.5
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	5800
C 断裂应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	86
C 断裂应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.6
C 拉伸蠕变模量	1 h	MPa	ISO 899-1	5700
C 拉伸蠕变模量	1000 h	MPa	ISO 899-1	5200
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	5500
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	135
C 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	3.5
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	40C
C Charpy 冲击强度	-30 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	50C
C Charpy 冲击强度	-60 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	50C
C Charpy 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 179/1eA	8C
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 180/A	8C
C Puncture impact properties - maximum force	23 ° C	N	ISO 6603-2	900
C Puncture impact properties - maximum force	-30 ° C	N	ISO 6603-2	900
C 穿透能量	23 ° C	J	ISO 6603-2	5
C 穿透能量	-30 ° C	J	ISO 6603-2	5
C 球压硬度		N/mm ²	ISO 2039-1	148



Makrolon® 9425

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	0.24
C 吸水性 (静态均衡值)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.10
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1340
C 玻璃纤维含量	Method A	%	b. o. ISO 3451-1	20
C 松密度	Pellets	kg/m ³	ISO 60	640

测试试样的工艺条件

C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	300
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	110
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 干空气下干燥温度		°C	-	120
C 干空气下干燥时间		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