



# Makrolon® DQ5962 FR

Preliminary Datasheet / 阻燃剂

MVR (300 °C/1.2 kg) 5.0 cm<sup>3</sup>/10 min; light diffusion grade; high diffusion; UV stabilized; flame retardant; injection molding; extrusion

PC FR

性能	测试条件	单位	标准	数值
<b>流变性能</b>				
C 熔融指数 (体积)	300 °C/ 1.2 kg	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	5
C 熔体黏度	50 s <sup>-1</sup> / 260 °C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	1840
C 熔体黏度	50 s <sup>-1</sup> / 300 °C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	690
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> / 260 °C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	500
C 熔体黏度	1000 s <sup>-1</sup> / 300 °C	Pa·s	b. o. ISO 11443-A	240
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2300
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	64
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	6
C 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	42
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	52
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -2	73
C Charpy 冲击强度	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	N
C Charpy 冲击强度	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	N
C Izod 缺口冲击强度	23 °C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 21305/based on ISO 180/A	120
C 球压硬度		N/mm <sup>2</sup>	ISO 2039-1	>120
<b>热性质</b>				
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	138
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	143
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.8 mm	Class	UL 94	V-0
C 可燃性试验UL94-5V [UL 认可]	3.0 mm	Class	UL 94	5VA
C 灼热丝燃烧指数	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧温度	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-13	850
C 灼热丝燃烧温度	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-13	850
C 灼热丝燃烧温度	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	850
<b>其他性能 (23 °C)</b>				
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1190
<b>原料特定性能</b>				
C Luminous transmittance	1 mm	%	ISO 13468-2	67
C Luminous transmittance	2 mm	%	ISO 13468-2	54
C Luminous transmittance	3 mm	%	ISO 13468-2	46
C Luminous transmittance	4 mm	%	ISO 13468-2	41
C Half power angle	1 mm	°	Covestro Test	44
C Half power angle	2 mm	°	Covestro Test	56
C Half power angle	3 mm	°	Covestro Test	58
C Half power angle	4 mm	°	Covestro Test	58



# Makrolon® DQ5962 FR

性能	测试条件	单位	标准	数值
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 干空气下干燥温度		°C	-	120
C 干空气下干燥时间		h	-	2 - 3
C 最大含湿量 (%)		%	-	<= 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