



Makrolon® EM9417

MVR (300 °C/1.2 kg) 6.0 cm³/10 min; 10 % glass fiber reinforced; flame retardant; high viscosity; UV stabilized; easy release; injection molding - melt temperature 310 - 330 °C; available in opaque colors only

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	6.0
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2 mm/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.6
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.5
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	0.4 - 0.6
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	3700
C 屈服应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	60
C 屈服应变	5 mm/min	%	ISO 527-1, -2	5
C 断裂应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	45
C 断裂应变	5 mm/min	%	ISO 527-1, -2	15
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	750(N)
热性质				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	135
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	141
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	0.4
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1, -2	0.6
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可]	1.5 mm	Class	UL 94	V-0
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	35
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	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)				
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	1E16
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	175
其他性能 (23 ° C)				
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1270
C 玻璃纤维含量	Method A	%	b. o. ISO 3451-1	10
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



Makrolon® EM9417

性能	测试条件	单位	标准	数值
----	------	----	----	----

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