



Makrolon® FR6002

MVR (300 °C/1.2 kg) 18 cm³/10 min; flame retardant; low viscosity; easy release; injection molding - melt temperature 280°C

ISO 7391-PC,MFR,(,)-18-9

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	18
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	0.5-0.7

机械性能

C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2350
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	> 50
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	65
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1,-2	120
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	N
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 180/A	15P(O)

热性质

C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	124
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	137
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]	0.75 mm	Class	UL 94	V-0 (WT, GY, BK)
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	1.5 mm	Class	UL 94	V-0 (WT, GY, BK)
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	3.0 mm	Class	UL 94	V-0 (WT, GY, BK)
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	> 32
C 相对温度指数 (拉伸强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	120
C 相对温度指数 (拉伸冲击强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	110
C 相对温度指数 (介电强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	120
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	930

电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)

C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	2.9
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	8
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	88
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1.5E15
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	4.2E16
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	250<1
C 相比耐漏电起痕指数CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	125 M<1

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1200
------	--	-------------------	------------	------



Makrolon® FR6002

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	280
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