



# Makrolon® FR7087

阻燃品级 / 中粘度

MVR (300 °C/1.2 kg) 12 cm³/10 min; flame retardant; UL 94V-0/2.2 mm and 5VA/3.0 mm; medium viscosity; UV stabilized; easy release; injection molding - melt temperature 280 - 320 °C; available in transparent and translucent colors; electrical/electronic

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

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	cm³/10 min	ISO 1133	12.0
C 熔融指数 (质量)	300 ° C/ 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	12
<b>机械性能</b>				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2500
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	75
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	5.0
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	75
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1,-2	100
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m²	ISO 179/1eU	N
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 180/A	80
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C/ 3 mm	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 180/A	80
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	106
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	118
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	123
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	124
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可]	1.5 mm	Class	UL 94	V-2
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	2.2 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 相对温度指数 (拉伸强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	85
C 相对温度指数 (拉伸冲击强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	80
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]	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	2.2 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-13	930
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	2.2 mm	°C	IEC 60695-2-13	930
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	960
<b>原料特定性能</b>				
C 透明材料的雾度	3 mm	%	ISO 14782	0.9
C Luminous transmittance	3 mm	%	ISO 13468-2	88
<b>测试试样的工艺条件</b>				
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



# Makrolon® FR7087

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 - 270
C 料管中间段温度		°C	-	270 - 290
C 料管前段温度		°C	-	285 - 305
C 喷嘴温度		°C	-	270 - 305
C 模具温度		°C	-	70 - 110
C 保压压力 (%实际最大注射压力)		%	-	50 - 75
C 熔体背压		bar	-	100 - 200
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	-	4
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