



# Makrolon® M204 LF RE CQ

Partially bio-circular grade / Attributed via mass balance MVR (300 °C/1.2 kg) 35 cm<sup>3</sup>/10 min; low viscosity; improved friction characteristics; biocompatible (according to ISCC PLUS Standard). For specific content according to many ISO 10993-1 test requirements; available in opaque colors only; medical devices see sustainability declaration.

PC

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	35
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
<b>机械性能</b>				
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	62
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	5.8
C 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2350
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	94
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 21305/based on ISO 180/A	50 P
C Izod 缺口冲击强度	-30 ° C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 21305/based on ISO 180/A	12 C
C Izod 冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/U	N
C Izod 冲击强度	-30 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/U	N
<b>热性质</b>				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	121
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	135
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	142
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 ° C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 ° C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm)		Class	UL 94	V-2 (Covestro Test)
<b>其他性能 (23 ° C)</b>				
C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.33
C 吸水性 (静态均衡值)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.11
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1190
<b>测试试样的工艺条件</b>				
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



## Makrolon® M204 LF RE CQ

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