



Makrolon® RW6267 X

Grades / Special grades

MVR (300 °C/1.2 kg) 19 cm³/10 min; low viscosity; easy release; UV stabilized; flame retardant; variable content of filler for high reflectance application; injection molding

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	cm³/10 min	ISO 1133	19
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2500 - 2700
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	5.5
C 名义断裂拉伸应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	50 - 60
C 断裂应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	50 - 60
C 断裂应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	80 - 110
C Charpy 冲击强度	23 °C	kJ/m²	ISO 179/1eU	N
C Izod 缺口冲击强度	23 °C	kJ/m²	ISO 21305/based on ISO 180/A	15 (C)
C Puncture impact properties - maximum force	23 °C	N	ISO 6603-2	4700 - 5000
C 穿透能量	23 °C	J	ISO 6603-2	40 - 47
热性质				
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	140 - 143
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm)		Class	UL 94	V-0
C 相对温度指数 (拉伸强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C 相对温度指数 (拉伸冲击强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	115
C 相对温度指数 (介电强度)	1.5 mm	°C	UL 746B	125
其他性能 (23 °C)				
C 密度		kg/m³	ISO 1183-1	1240 - 1340
原料特定性能				
C Light reflection	4 mm	%	JIS 8722	96 - 97
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



Makrolon® RW6267 X

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