





# Makrolon® Rx1805 RE

性能	测试条件	单位	标准	数值
<b>热性质</b>				
C 玻璃化温度	10 ° C/min	°C	ISO 11357-1, -2	145
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	126
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	138
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	144
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	145
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 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	27
C Thermal conductivity, through-plane	23 ° C; 50 % r. h.	W/(m·K)	ISO 8302	0.20
C 耐热 (球压试验)		°C	IEC 60695-10-2	135
C 闪光点火温度		°C	ASTM D1929	480
C 自点火温度		°C	ASTM D1929	550

## 其他性能 (23 ° C)

C 吸水性 (饱和值)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.30
C 吸水性 (静态均衡值)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.12
C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1200
C 松密度	Pellets	kg/m <sup>3</sup>	ISO 60	660

## 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	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	-	290 - 330
C 标准熔体温度		°C	-	310
C 料管进料段温度		°C	-	260 - 270
C 料管中间段温度		°C	-	280 - 290
C 料管前段温度		°C	-	290 - 300
C 喷嘴温度		°C	-	300 - 310
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