



Makrolon® Rx1851

Grades / 医疗设备

MVR (300 °C/1.2 kg) 23 cm³/10 min; medical devices; low viscosity; easy release; injection molding - melt temperature 280 - 320 °C

PC

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	23
C 熔融指数 (质量)	300 °C/ 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	24
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2 mm / 280 °C / MT 80 °C/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.7
C 成型收缩率, 垂直流动方向	60x60x2 mm / 280 °C / MT 80 °C/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.7
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	2400
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	65
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	6.0
C 屈服应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	> 50
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	70
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1,-2	120
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	98
C 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	6.8
C 3.5%应变时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	76
C Charpy 冲击强度	23 °C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	N
C Charpy 冲击强度	-30 °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	65P
C Izod 缺口冲击强度	-30 °C/ 3 mm	kJ/m ²	ISO 21305/based on ISO 180/A	12C
C Puncture impact properties - maximum force	23 °C	N	ISO 6603-2	5200
C Puncture impact properties - maximum force	-30 °C	N	ISO 6603-2	6200
C 穿透能量	23 °C	J	ISO 6603-2	55
C 穿透能量	-30 °C	J	ISO 6603-2	65
C 球压硬度		N/mm ²	ISO 2039-1	117
热性质				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	121
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	134
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	141
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 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C Coefficient of linear thermal expansion, normal	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /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



Makrolon® Rx1851

性能	测试条件	单位	标准	数值
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 ³	ISO 1183-1	1200
C 松密度	Pellets	kg/m ³	ISO 60	660

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 干空气干燥温度		°C	-	120
C 干空气干燥时间		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