



Makrolon® XT5010

Grades / TV frame

MVR (300 °C/1.2 kg) 34 cm³/10 min; easy processing; low viscosity; easy release; Vicat softening temperature 50 N, 50 °C/h = 110 °C; injection molding - melt temperature 240 - 280 °C; available in transparent colors only; LCD tv frame

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	34
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2700
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 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
C 断裂应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	60
C 断裂应变	50 mm/min	%	b. o. ISO 527-1,-2	90
C Charpy 冲击强度	23 ° C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	220C
热性质				
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306	112
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	114
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	0.75-3.0 mm	Class	UL 94	V-2
C 相对温度指数 (拉伸强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	80
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	80
C 灼热丝燃烧指数 [UL 认可]	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
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]	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-13	800
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-13	825
C 灼热丝燃烧温度 [UL 认可]	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	850
其他性能 (23 ° C)				
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1210
测试试样的工艺条件				
C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	260
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	80
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	200

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