



# Makroblend® UT5207

(PC+PBT)-blend, 改良冲击, 易脱模的, UV 稳定的, injection molding grade. Makroblend UT5207 offers an exceptional low-temperature impact strength, good flowability and excellent chemical resistance. Suitable for metal insert molding.

PC+PBT-I

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)	260 ° C/ 5 kg	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	21
C 成型收缩率, 流动方向/垂直流动方向	Value range based on general practical experience (600bar)	%	b. o. ISO 2577	0.7 – 0.9
C 后成型收缩率, 流动方向/垂直流动方向	Value range based on general practical experience (1h; 90 ° C)	%	b. o. ISO 2577	0.1 – 0.2

## 机械性能

C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2000
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	55
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	4.5
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	45
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2000
C 3.5% 应弯时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	65
C Izod 缺口冲击强度	23 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	60
C Izod 缺口冲击强度	-20 ° C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A	45

## 热性质

C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	75
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	100
C 维卡软化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	122

## 电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)

C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.2
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.1
C 损耗因数	100 Hz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	30
C 损耗因数	1 MHz	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	150
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	>1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	>1E15
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	225
C 相比耐漏电起痕指数CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	100

## 其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1220
------	--	-------------------	------------	------



# Makroblend® UT5207

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	-	250 - 270
C 标准熔体温度		°C	-	260
C 料管进料段温度		°C	-	245 - 255
C 料管中间段温度		°C	-	250 - 260
C 料管前段温度		°C	-	255 - 265
C 喷嘴温度		°C	-	255 - 270
C 模具温度		°C	-	60 - 100
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	-	110
C 干空气下干燥时间		h	-	2-4
C 最大含水量 (%)		%	-	<= 0.01
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