

Makrolon 8035

Glass fiber (Milled fiber) reinforced grades / 含30%玻纤增强

MVR (300 °C/1.2 kg) 4.0 cm³/10 min; 30 % Glass fiber reinforced; Milled fiber; High viscosity; Easy release; Extrusion; Injection molding - Melt temperature 310 - 330 °C; Available in opaque colors only; Precision parts

ISO 7391-PC,GR,(,)-05-3,GF30

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	4.0
C 成型收缩率, 流动方向	60x60x2; 500 bar	%	ISO 294-4	0.5
C 成型收缩率, 正常	60x60x2; 500 bar	%	ISO 294-4	0.35
C 成型收缩率, 流动方向/正常	Value range based on general practical experience	%	b.o. ISO 2577	0.25 - 0.4
C 熔融指数 (质量)	300 °C; 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	5.0
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	4900
C 断裂应力	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	55
C 断裂应变	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.5
C 拉伸蠕变模量	1 h	MPa	ISO 899-1	4700
C 拉伸蠕变模量	1000 h	MPa	ISO 899-1	3900
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	4700
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	105
C 弯曲强度下的弯曲应变	2 mm/min	%	ISO 178	4.5
C 3.5%应变时的弯曲应力	2 mm/min	MPa	ISO 178	100
C Charpy 冲击强度	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	40C
C Charpy 冲击强度	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	45C
C Charpy 冲击强度	-60 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	45C
C Charpy 缺口冲击强度	23 °C; 3 mm	kJ/m ²	ISO 7391/b.o. ISO 179-1eA	8C
C Izod 缺口冲击强度	23 °C; 3.2 mm	kJ/m ²	b.o. ISO 180-A	8C
C 最大穿透力	23 °C	N	ISO 6603-2	1300
C 最大穿透力	-30 °C	N	ISO 6603-2	800
C 穿透能量	23 °C	J	ISO 6603-2	5
C 穿透能量	-30 °C	J	ISO 6603-2	5
C 球压硬度		N/mm ²	ISO 2039-1	147

Makrolon 8035

性能	测试条件	单位	标准	数值
热性质				
C 热变形温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	135
C 热变形温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	141
C 维卡软化温度	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	147
C 维卡软化温度	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	148
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.35
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.55
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm) [UL 认可]	1.5 mm	Class	UL 94	V-1
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	3.0 mm	Class	UL 94	V-1
C 可燃性试验UL94 [UL 认可]	6.0 mm	Class	UL 94	V-1
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	30
C 导热性	23 °C	W/(m·K)	ISO 8302	0.24
C 耐热 (球压试验)		°C	IEC 60695-10-2	137
C 温度指数 (拉伸强度)	20000 h; 1.5 mm	°C	IEC 60216-1	135
C 半衰间隔 (拉伸强度)	1.5 mm	°C	IEC 60216-1	7.4
C 温度指数 (拉伸冲击强度)	20000 h; 1.5 mm	°C	IEC 60216-1	125
C 半衰间隔 (拉伸冲击强度)	1.5 mm	°C	IEC 60216-1	7.7
C 温度指数 (耐电强度)	20000 h; 1.5 mm	°C	IEC 60216-1	140
C 半衰间隔 (介电强度)	1.5 mm	°C	IEC 60216-1	4.9
C 相对温度指数 (拉伸强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C 相对温度指数 (拉伸冲击强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	115
C 相对温度指数 (介电强度) [UL 认可]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C 灼热丝燃烧指数	1.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	900
C 灼热丝燃烧指数	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 灼热丝燃烧指数	4.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C 使用小型点火器加热	Method K and F; 2.0 mm	Class	DIN 53438-1,-3	K1, F1
C 针焰试验	Method K; 1.5 mm	s	IEC 60695-2-2	60
C 针焰试验	Method K; 2.0 mm	s	IEC 60695-2-2	60
C 针焰试验	Method K; 3.0 mm	s	IEC 60695-2-2	120
C 针焰试验	Method F; 1.5 mm	s	IEC 60695-2-2	120
C 针焰试验	Method F; 2.0 mm	s	IEC 60695-2-2	120
C 针焰试验	Method F; 3.0 mm	s	IEC 60695-2-2	120
C 燃烧等级 (US-FMVSS)	>=1.0 mm	mm/min	ISO 3795	passed
C 闪光点火温度		°C	ASTM D1929	470
C 自点火温度		°C	ASTM D1929	550

电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)

C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3.5
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3.5
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	10
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90
C 体积电阻率		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	IEC 60093	1E16
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	36
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	175
C 相比耐漏电起痕指数CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	125M
C 电解腐蚀		Rating	IEC 60426	A1

Makrolon 8035

性能	测试条件	单位	标准	数值
其他性能 (23 ° C)				
C Water absorption (saturation value)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.22
C Water absorption (equilibrium value)	23 °C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.10
C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1420
C 玻璃纤维含量	Method A	%	b.o. ISO 3451-1	30
C 松密度	Pellets	kg/m ³	ISO 60	690
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	110
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

Makrolon 8035

声明

销售产品的不承诺声明

此信息和我们的技术建议-无论是口头的，或是尝试性的-都是真实可靠的但却不是保证，并适用于相关第三方的所有权，我们的建议不能免除你需要核实所提供信息的责任-特别是包含在我们安全数据表和技术数据表中的内容-并且用来检测我们的产品在意图加工和使用中的适用性，对我们产品的应用，使用和加工，以及您基于我们技术建议而制造的产品是超出我们所能控制的，因此完全由您自己负责，我们的产品销售符合《销售与交货》一般条款的当前版本。

测试数据

除非另有特别说明，所有数据均在室温条件下对标准试样所进行的测试，该等数据仅能作为参考性数据，不能认定为原料性能的最小值。应注意的事，在特定的条件下，产品的性能在极大程度上受模具/机头设计，加工条件以及着色的影响。

加工须知

在建议的加工条件下，生产过程中仍然会有极少量的分解物释放出来，为了避免分解物对机台操作人员的健康带来危险，请根据安全生产规范确保工作环境实施有效通风的最低限制。为了预防加工过程中引致聚合物的部分分解和产生挥发性的分解物，不应该超出所建议的加工温度。因过高的加工温度一般是由操作错误或加热系统的损坏所引致，这些地方特别的小心和控制是必需的。

发行者: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,

D-51368 Leverkusen,

www.bayermaterialscience.com

pcs-info@bayermaterialscience.com