

PC6487PC6487PC6487PC6487

产品名称	PC6487PC6487PC6487PC6487
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	26.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

## 产品详情

PC6487PC6487PC6487PC6487

PC6487,防火6487

特性：脱模性能良好,中粘度,阻燃,高抗冲,紫外固化,易加工性

用途：电气/电子应用领域,汽车领域的应用,大型家用电器和小型家用电器,建筑应用领域,桶,医院用品，一次性

加工方法：注塑

参数：熔体体积流动速率:9.0CM/10MIN 收缩率:0.6~0.8% 收缩率:0.6~0.8% 密度:1.2G/CM  
熔流率（熔体流动速率）:10.0G/10 MIN

Makrolon 6487 物性表

由 Covestro - Polycarbonates 提供

产品说明：

MVR ( 300 / 1.2kg ) 9.0cm 3 / 10min; 不易燃的; UL 94V-0 / 1.5 mm和5VA / 3.0 mm; 中等粘度; 紫外线稳定; 容易释放; 注塑 - 熔体温度280 - 320 ° C; 仅提供不透明颜色

我的工具箱

[添加收藏](#)

[添加对比](#)

[寻找相似](#)

资料下载：

[下载PDF](#)

[黄卡UL](#)

[UL](#)

[MSDS](#)

[ROHS](#)

[原厂物性表](#)

总体  
外观

不透明;可用颜色  
材料状态

已商用：当前有效  
特性

脱模性能良好;中等粘性;阻燃性  
资料 1

Technical Datasheet (Chinese (Traditional)) Technical Datasheet (Chinese) Technical Datasheet (English) Technical Datasheet (English)  
供货地区

北美洲;非洲和中东;拉丁美洲;欧洲;亚太地区  
加工方法

注射成型  
搜索 UL 黄卡

Covestro - Polycarbonates Makrolon

UL 黄卡 2

E41613-304366

RoHS 合规性

RoHS 合规

添加剂

紫外线稳定剂 ;阻燃性

物理性能

额定值

单位制

测试方法

熔融体积流量 ( MVR ) ( 300 ° C/1.2 kg)

9.00

cm/10min

ISO 1133

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.12

%

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.30

表观密度 3

0.64

g/cm

ISO 60

收缩率

流量 : 2.00 mm 4

0.70

ISO 294-4

横向流量 : 280 ° C, 2.00 mm 4

0.75

横向流量

0.6到0.8

ISO 2577

流量

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

10

g/10 min

密度 (23 ° C)

1.20

ISO 1183

机械能

拉伸应变

断裂, 23 ° C

120

ISO 527-2/50

屈服, 23 ° C

6.0

Flexural Strain at Flexural Strength 6 (23 ° C)

7.0

ISO 178

拉伸应力

65.0

MPa

66.0

拉伸模量 (23 ° C)

2450

ISO 527-2/1

标称拉伸断裂应变 (23 ° C)

> 50

弯曲应力 5

3.5% 应变, 23 ° C

75.0

23 ° C

99.0

弯曲模量 5 (23 ° C)

硬度

球压硬度

117

ISO 2039-1

冲击性能

简支梁无缺口冲击强度

无断裂

ISO 179/1eU

-30 ° C

简支梁缺口冲击强度 7

-30 ° C, 完全断裂

12

kJ/m

ISO 179/1eA

23 ° C, 局部断裂

70

多轴向仪器化冲击力峰值

5200

N

ISO 6603-2

6000

悬壁梁缺口冲击强度 7

多轴向仪器化冲击能量

50.0

J

55.0

可燃性

Application of Flame from Small Burner 11

K1, F1

DIN 53438-1, -3

UL 阻燃等级

3.0 mm

5VA

UL 94

1.5 mm

V-0

燃烧速率 12 (> 1.00 mm)

passed

ISO 3795

热灯丝点火温度

900

IEC 60695-2-13

930

Self Ignition Temperature

550

ASTM D1929

Flash Ignition Temperature

470

极限氧指数 10

36

ISO 4589-2

灼热丝易燃指数

960

IEC 60695-2-12

热性能

RTI Elec (1.5 mm)

125

UL 746

玻璃转化温度 8

141

ISO 11357-2

维卡软化温度

ISO 306/B50

RTI (1.5 mm)

Ball Pressure Test (135 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

导热系数 9 (23 ° C)

0.20

W/m/K

ISO 8302

线形热膨胀系数

横向: 23 到 55 ° C

6.5E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动: 23 到 55 ° C

热变形温度

1.8 MPa, 未退火

122

ISO 75-2/A

0.45 MPa, 未退火

134

ISO 75-2/B

RTI Imp (1.5 mm)

115

电气性能

相对电容率

23 ° C, 1 MHz

3.00

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

3.10

耗散因数

8.0E-4

9.0E-3  
体积电阻率 (23 ° C)

1.0E+16

ohms · cm

IEC 60093  
表面电阻率

1.0E16

ohms  
介电强度 (23 ° C, 1.00 mm)

34

kV/mm

IEC 60243-1  
漏电起痕指数  
解决方案 B

V

IEC 60112  
解决方案 A

225  
注射  
干燥时间 - Dry Air Dryer

4.0

hour

建议注射量

30到70  
料筒中部温度

270到290  
射嘴温度

270到305  
料筒后部温度

250到270



模具温度

70到110

建议的最大水分含量

< 0.02

排气孔深度

0.025到0.075

mm

料筒前部温度

285到305

加工（熔体）温度

280到320

干燥温度 - Dry Air Dryer

背压

10到20