

Makrolon® 8035

**Glasfaserverstärkte (Milled fiber) Typen / 30 %
glasfaserverstärkt**

MVR (300 °C/1.2 kg) 4.0 cm³/10 min; 30 % Glasfaser verstärkt; Milled fiber; hochviskos; leicht entformbar; Spritzgießen - Massetemperatur 310 - 330 °C; Extrusion; nur gedeckte Einfärbungen lieferbar; Präzisionsteile

ISO Formmassenbezeichnung

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

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	300 °C; 1.2 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	4.0
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2 mm; 500 bar	%	ISO 294-4	0.5
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2 mm; 500 bar	%	ISO 294-4	0.35
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel/senkrecht	Wertebereich entsprechend allgemeiner Praxiserfahrungen	%	i.A. ISO 2577	0.25 - 0.4
C Schmelze-Massefließrate (MFR)	300 °C; 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	5.0
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	5100
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	59
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.5
C Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	55
C Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.5
C Zug-Kriech-Modul	1 h	MPa	ISO 899-1	4700
C Zug-Kriech-Modul	1000 h	MPa	ISO 899-1	3900
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	4700
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	105
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178	4.5
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178	100
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	40C
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	45C
Charpy-Schlagzähigkeit	-60 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	45C
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C; 3 mm	kJ/m ²	ISO 7391/i.A. ISO 179-1eA	8C
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C; 3 mm	kJ/m ²	ISO 7391/i.A. ISO 180-A	8C
C Durchstoß-Maximalkraft	23 °C	N	ISO 6603-2	1300
C Durchstoß-Maximalkraft	-30 °C	N	ISO 6603-2	800
C Durchstoß-Arbeit	23 °C	J	ISO 6603-2	5
C Durchstoß-Arbeit	-30 °C	J	ISO 6603-2	5
Kugeldruckhärte		N/mm ²	ISO 2039-1	149

Makrolon® 8035

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Thermische Eigenschaften				
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	135
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	141
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	147
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	148
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.35
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.55
C Brennverhalten UL 94 (1.5 mm) [UL Registrierung]	1.5 mm	Klasse	UL 94	V-1
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	37
C Wärmeleitfähigkeit, senkrecht	23 °C; 50 % r.F.	W/(m·K)	ISO 8302	0.24
C Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch)		°C	IEC 60695-10-2	137
C Relativer Temperaturindex (Zugfestigkeit) [UL Registrierung]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C Relativer Temperaturindex (Schlagzugzähigkeit) [UL Registrierung]	1.5 mm	°C	UL 746B	115
C Relativer Temperaturindex (elektrische Festigkeit) [UL Registrierung]	1.5 mm	°C	UL 746B	125
C Glühdrahtprüfung (GWFI)	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C Glühdrahtprüfung (GWFI)	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C Glühdrahtprüfung (GWFI)	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
C Glühdrahtprüfung (GWIT)	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C Glühdrahtprüfung (GWIT)	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C Glühdrahtprüfung (GWIT)	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-13	875
C Beflammung mit dem Kleinbrenner	Verfahren K und F; 2.0 mm	Klasse	DIN 53438-1,-3	K1, F1
C Nadelflammtest	Verfahren K; 1.5 mm	s	IEC 60695-11-5	60
C Nadelflammtest	Verfahren K; 2.0 mm	s	IEC 60695-11-5	60
C Nadelflammtest	Verfahren K; 3.0 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C Nadelflammtest	Verfahren F; 1.5 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C Nadelflammtest	Verfahren F; 2.0 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C Nadelflammtest	Verfahren F; 3.0 mm	s	IEC 60695-11-5	120
C Brenngeschwindigkeit (US-FMVSS)	>=1.0 mm	mm/min	ISO 3795	passed
C Fremdentzündungstemperatur		°C	ASTM D1929	470
C Selbstentzündungstemperatur		°C	ASTM D1929	550
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	3.5
C Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	3.5
C Dielektrischer Verlustfaktor	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	15
C Dielektrischer Verlustfaktor	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90
C Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm·m	IEC 60093	1E14
C Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 60093	1E16
C Elektrische Durchschlagfestigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	36
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	175
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI M	Prüflösung B	Stufe	IEC 60112	125M
C Elektrolytische Korrosionswirkung		Stufe	IEC 60426	A1
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	0.22
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	0.10
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183-1	1420
C Glasfasergehalt	Verfahren A	%	i.A. ISO 3451-1	30
C Schüttdichte	Granulat	kg/m ³	ISO 60	690
Herstellbedingungen für Probekörper				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	300
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	110
C Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	200

Makrolon® 8035

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen				
Schmelztemperaturen		°C	-	280 - 320
Massetemperatur (Empfohlen)		°C	-	300
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	250 - 270
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	270 - 290
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	285 - 305
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	270 - 305
Werkzeugtemperaturen		°C	-	70 - 110
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50 - 75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	100 - 200
Schneckenrehzahl		m/s	-	0.05 - 0.2
Schußvolumen		%	-	30 - 70
Trocknungstemperatur		°C	-	120
Trockenlufttrockner		h	-	4
Restfeuchte (Gewicht %)		%	-	<= 0,02
Entlüftung		mm	-	0.025 - 0.075

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch

Makrolon® 8035

Haftungsausschluss

Typischer Wert

Die angegebenen Werte sind typische Werte. Sofern nicht ausdrücklich schriftlich mit uns vereinbart, stellen sie keine garantierten Werte oder Produktspezifikation im Sinne einer vereinbarten Beschaffenheit dar. Die angegebenen Werte können durch Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen oder durch die Einfärbung des Produkts beeinflusst werden. Die angegebenen Eigenschaftswerte wurden, soweit nicht anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt.

Allgemein

Es liegt außerhalb unserer Kontroll- und Einflussmöglichkeiten, in welcher Art und Weise und zu welchem Zweck Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen sowie Informationen (unabhängig ob mündlich, schriftlich oder anhand von Produktionsbewertungen erhalten) einschließlich vorgeschlagener Formulierungen und Empfehlungen, anwenden und/oder einsetzen. Daher ist es unerlässlich, dass Sie unsere Produkte, technischen Unterstützungen und Informationen sowie Formulierungen und Empfehlungen eigenverantwortlich daraufhin überprüfen, ob sie für die von Ihnen beabsichtigten Zwecke und Anwendungen auch tatsächlich geeignet sind. Eine anwendungsspezifische Untersuchung muss mindestens eine Überprüfung auf Eignung in technischer Hinsicht sowie hinsichtlich Gesundheit, Sicherheit und Umwelt umfassen. Derartige Untersuchungen wurden nicht notwendigerweise von Covestro durchgeführt. Der Verkauf aller Produkte erfolgt - sofern nicht schriftlich anders mit uns vereinbart - ausschließlich nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufsbedingungen, die wir Ihnen auf Wunsch gerne zusenden. Alle Informationen und sämtliche technische Unterstützung erfolgen ohne Gewähr (jederzeitige Änderungen vorbehalten). Es wird ausdrücklich vereinbart, dass Sie jegliche Haftung (Verschuldenshaftung, Vertragshaftung und anderweitig) für Folgen aus der Anwendung unserer Produkte, unserer technischen Unterstützung und unserer Informationen selber übernehmen und uns von aller diesbezüglichen Haftung freistellen. Hierin nicht enthaltene Aussagen oder Empfehlungen sind nicht autorisiert und verpflichten uns nicht. Keine hierin gemachte Aussage darf als Empfehlung verstanden werden, bei der Nutzung eines Produkts etwaige Patentansprüche in Bezug auf Werkstoffe oder deren Verwendung zu verletzen. Es wird keine konkludente oder tatsächliche Lizenz aufgrund irgendwelcher Patentansprüche gewährt. Zum Schutz von Gesundheit, Sicherheit und Umwelt beachten Sie bitte vor Verarbeitung unserer Produkte das betreffende Sicherheitsdatenblatt (MSDS) und sonstige Produktkennzeichnungen.

Disclaimer Non Medical Grade

Dieses Produkt ist nicht für die Herstellung von Medizinprodukten oder Zwischenprodukten zur Herstellung von Medizinprodukten (1) eingestuft. [Dieses Produkt ist ebenfalls nicht für die Verwendung in Lebensmittelkontakt (2), einschließlich Trinkwasser, oder kosmetischen Anwendungen eingestuft. Wenn die beabsichtigte Verwendung für das Produkt der Einsatz in der Herstellung von Medizinprodukten, in Lebensmittel- oder kosmetischen Anwendungen ist, muss Covestro dieser Verwendung vor dem Verkauf ausdrücklich zustimmen.] Ungeachtet dessen ist der Käufer des Produkts, unabhängig von etwaiger anwendungstechnischer Beratung durch Covestro, dafür verantwortlich zu prüfen, ob das Produkt für die Herstellung von Medizinprodukten oder Zwischenprodukten zur Herstellung von Medizinprodukten bzw. für Lebensmittel- oder kosmetischen Anwendungen geeignet ist. 1) Siehe Leitfaden für den Einsatz von Covestro-Produkten in einer Medizinischen Anwendung. 2) Gemäß Definition in VO (EU) 1935/2004.

Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen

Zylindertemperaturen gelten für einen Standard-3-Zonen-Zylinder. Der Temperaturaufbau für verschiedene Zylinderarten kann sich je nach Konfiguration ändern. Die Werte für den Haltdruck als Prozentsatz des Einspritzdrucks können je nach, anderem Teilgeometrie, Spritzgießmaschine und Spritzgussform variieren. Die Trocknungsbedingungen gelten nur für Trocken-Lufttrockner. Trockenzeiten und Trocknungstemperaturen können je nach Trockentyp unterschiedlich sein. Weitere Informationen erhalten Sie über Ihren Covestro Support sowie in folgenden Broschüren: Spritzgießen von hochwertigen Formteilen - Trocknen; Bestimmung der Trockenheit von Makrolon durch TVI Test; Die Grundlagen der Schrumpfung in Thermoplasten; Schrumpfung und Verformung von glasfaserverstärkten Thermoplasten [...]. <https://www.plastics.covestro.com/Library/Overview.aspx>

Covestro AG
Polycarbonates Business Unit
Kaiser-Wilhelm-Allee 60
51373 Leverkusen
Germany
plastics@covestro.com
www.plastics.covestro.com