

# Makrolon® Rx2530

## Typen / Medizintechnik

MVR (300 °C/1.2 kg) 15 cm<sup>3</sup>/10 min; Medizintechnik; geeignet für Sterilisation mit energiereicher Strahlung; biokompatibel gemäß vielen Testbedingungen der Norm ISO 10993-1; mittelviskos; Spritzgießen - Massetemperatur 280 - 320 °C; transparente Formteile für medizintechnische Anwendungen

## ISO Formmassenbezeichnung

ISO 7391-PC,M,(,)-18-9

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
<b>Rheologische Eigenschaften</b>				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	300 °C/ 1.2 kg	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	15
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2 mm/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.6
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2 mm/ 500 bar	%	ISO 294-4	0.65
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel/senkrecht	Wertebereich entsprechend allgemeiner Praxiserfahrungen	%	i.A. ISO 2577	0.6 - 0.8
Schmelze-Massefließrate (MFR)	300 °C/ 1.2 kg	g/10 min	ISO 1133	15.5
<b>Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b>				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2400
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	67
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	6.1
C Nominelle Bruchdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
Bruchspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	75
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	130
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	100
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178	7.0
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178	74
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	N
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	N
Charpy-Schlagzähigkeit	-60 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	N
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 7391/i.A. ISO 179-1eA	70P
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 7391/i.A. ISO 179-1eA	14C
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 7391/i.A. ISO 180-A	65P
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C/ 3 mm	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 7391/i.A. ISO 180-A	12C
C Durchstoß-Maximalkraft	23 °C	N	ISO 6603-2	5300
C Durchstoß-Maximalkraft	-30 °C	N	ISO 6603-2	6200
C Durchstoß-Arbeit	23 °C	J	ISO 6603-2	60
C Durchstoß-Arbeit	-30 °C	J	ISO 6603-2	70
Kugeldruckhärte		N/mm <sup>2</sup>	ISO 2039-1	118
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
C Glasübergangstemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-2	142
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	122
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	134
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	141
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	142
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	0.65
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	27
Wärmeleitfähigkeit, senkrecht	23 °C; 50 % r.F.	W/(m·K)	ISO 8302	0.20
Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch)		°C	IEC 60695-10-2	132
Fremdentzündungstemperatur		°C	ASTM D1929	480
Selbstentzündungstemperatur		°C	ASTM D1929	550

# Makrolon® Rx2530

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
<b>Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b>				
C Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm-m	IEC 60093	1E14
C Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 60093	1E16
<b>Sonstige Eigenschaften (23 °C)</b>				
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	0.30
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	0.12
C Dichte		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1	1200
C Schüttdichte	Granulat	kg/m <sup>3</sup>	ISO 60	660
<b>Herstellbedingungen für Probekörper</b>				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	280
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
C Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	200
<b>Empfohlene Verarbeitungs- und Trockenbedingungen</b>				
Schmelztemperaturen		°C	-	280 - 320
Massetemperatur (Empfohlen)		°C	-	300
Zylindertemperaturen - Einzugszone		°C	-	250 - 260
Zylindertemperaturen - Kompressionszone		°C	-	270 - 280
Zylindertemperaturen - Meteringzone		°C	-	280 - 290
Zylindertemperaturen - Düse		°C	-	290 - 300
Werkzeugtemperaturen		°C	-	80 - 120
Nachdruck (% von Einspritzdruck)		%	-	50 - 75
Staudruck (spezifisch)		bar	-	50 - 150
Schneckenrehzahl		m/s	-	0.05 - 0.2
Schußvolumen		%	-	30 - 70
Trocknungstemperatur		°C	-	120
Trockenlufttrockner		h	-	2-3
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® Rx2530

## 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. Etwaige Änderungen ohne Benachrichtigung bleiben 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. 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.

### Typen für die Medizintechnik\*

Für mehr Information zu einem Einsatz von Covestro-Produkten in einer Medizinischen Anwendung erfragen Sie bitte von Ihrem Kundenbetreuer den LEITFADEN FÜR DEN EINSATZ VON COVESTRO PRODUKTEN IN EINER MEDIZINISCHEN ANWENDUNG.

### 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 Halteindruck 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.cn-plas.com