



# Desmopan 2384A

200 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 85 - 89

Extrusion grade; does not contain any anti-hydrolysis agent; Beads; Application; Films; Hoses, 非增强 ARES

| 性能            | 测试条件         | 单位   | 标准                      | 数值                |          |   |
|---------------|--------------|------|-------------------------|-------------------|----------|---|
|               |              |      |                         | drying            | annealed | - |
|               |              |      |                         | according         |          |   |
|               |              |      |                         | to specifications |          |   |
| 机械性能          |              |      |                         |                   |          |   |
| C 邵氏硬度 A      | 1s           | -    | DIN ISO 7619-1          |                   | 83       |   |
| C 最终拉伸强度      | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |                   | 44       |   |
| C 断裂应变        | 200 mm/min   | %    | DIN 53504               |                   | 681      |   |
| C 10% 应变时的应力  | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |                   | 1, 6     |   |
| C 50% 应变时的应力  | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |                   | 4, 3     |   |
| C 100% 应变时的应力 | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |                   | 5, 5     |   |
| C 300% 应变时的应力 | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |                   | 10, 4    |   |
| C 压缩率         | 24 h; 70 ° C | %    | DIN ISO 815-1, Method A |                   | 24       |   |
| C 压缩率         | 72 h; 23 ° C | %    | DIN ISO 815-1           |                   | 58       |   |
| C 耐磨性         |              | mm³  | ISO 4649 method A       |                   | 39       |   |
| C 回弹力         |              | %    | ISO 4662                |                   | 46       |   |
| C 撕裂强度        | 500 mm/min   | kN/m | ISO 34-1                |                   | 65       |   |

|          |         |     |                |  |     |  |
|----------|---------|-----|----------------|--|-----|--|
| 热性质      |         |     |                |  |     |  |
| C 拉伸储能模量 | -20 ° C | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 443 |  |
| C 拉伸储能模量 | 20 ° C  | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 26  |  |
| C 拉伸储能模量 | 60 ° C  | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 15  |  |

|                              |  |    |   |           |  |         |
|------------------------------|--|----|---|-----------|--|---------|
| 建议成型工艺参数说明:                  |  |    |   |           |  |         |
| C 注塑-熔体温度                    |  | °C | - | 190 - 220 |  |         |
| C 注塑-模具温度                    |  | °C | - |           |  | 20 - 40 |
| C 挤出-熔体温度                    |  | °C | - | 190 - 210 |  |         |
| C Maximum drying temperature |  | °C | - |           |  | 90      |

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

