



Desmopan 3059D

300 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 D 55 - 59

injection molding grade; with release agent; excellent abrasion resistance; good wear resistance; very short cycle times; Application; Heel patches; Rollers; Boot shells; Injection molded engineering parts
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		97	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		59	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	b. o. ISO 527-1, -3		50	
C 断裂应变	200 mm/min	%	b. o. ISO 527-1, -3		400	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	b. o. ISO 527-1, -3		21	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	b. o. ISO 527-1, -3		42	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		42	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		24	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C		24	
C 耐磨性		mm³	ISO 4649 method A		18	
C 回弹力		%	ISO 4662		35	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		160	
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178		180	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		2435	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		586	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		181	

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m³	ISO 1183-1			1230
------	--	-------	------------	--	--	------

建议成型工艺参数说明:

C 注塑-熔体温度		°C	-	220 - 240		
C 注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C Maximum drying temperature		°C	-			110

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



ISO 特性表

