



Desmopan 3055DU

/ injection molding grade; with high mechanical strength for articles subject to wear; with special UV stabilizers; excellent abrasion resistance; good wear resistance; very short cycle times; Application; Injection molded engineering parts; Rollers

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	96
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1	56
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504	53, 5
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504	408
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	14
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	19, 9
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	22, 2
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	39, 5
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A	35
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1	21
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C	26
C 耐磨性		mm³	ISO 4649 method A	26
C 回弹力		%	ISO 4662	35
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1	136
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	128

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	1200
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	256
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	117

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m³	ISO 1183-1	1220
------	--	-------	------------	------

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

