



Desmopan 3395A

/ Extrusion- and injection molding grade; hydrolysis-stabilised; with high mechanical strength for articles subject to wear; low abrasion; good wear resistance; Toothed belts
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		94	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		45	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		55	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		520	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		11	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		25	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		40	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		20	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		13	
C 回弹力		%	ISO 4662		36	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		715	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		120	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		60	

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1			1206
------	--	-------------------	------------	--	--	------

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 挤出-熔体温度		°C	-	200-220		
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

