



Desmopan 3360A DPS 061

Extrusion- and injection molding grade; free from plasticizers; excellent abrasion resistance; good wear resistance; Application; Films; hard - soft systems; Screenpacks

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	61
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504	31
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504	938
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	0,5
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	1,6
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	2,1
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	3,7
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A	55
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1	26
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A	33
C 回弹力		%	ISO 4662	55
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1	41

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	37
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	10
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	7

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1	1150
------	--	-------------------	------------	------

建议成型工艺参数说明:

C 注塑-熔体温度	°C	-	180 - 210	
C 注塑-模具温度	°C	-		20
C 挤出-熔体温度	°C	-	180 - 210	
C Maximum drying temperature	°C	-		80

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

