



# Desmopan 3491A

300 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 90 - 94

Extrusion- and injection molding grade; suitable for extrusion blow molding; high mechanical strength; high melt stability; Application; blow molding; Profiles; Injection molded engineering parts

ARES

| 性能 | 测试条件 | 单位 | 标准 | 数值                                                        |
|----|------|----|----|-----------------------------------------------------------|
|    |      |    |    | drying    annealed    -<br>according<br>to specifications |

## 机械性能

|               |              |      |                         |  |       |  |
|---------------|--------------|------|-------------------------|--|-------|--|
| C 邵氏硬度 A      | 1s           | -    | DIN ISO 7619-1          |  | 92    |  |
| C 邵氏硬度 D      | 1s           | -    | DIN ISO 7619-1          |  | 40    |  |
| C 最终拉伸强度      | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |  | 54, 1 |  |
| C 断裂应变        | 200 mm/min   | %    | DIN 53504               |  | 498   |  |
| C 10% 应变时的应力  | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |  | 3, 9  |  |
| C 50% 应变时的应力  | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |  | 7, 4  |  |
| C 100% 应变时的应力 | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |  | 8, 9  |  |
| C 300% 应变时的应力 | 200 mm/min   | MPa  | DIN 53504               |  | 25, 8 |  |
| C 压缩率         | 24 h; 70 ° C | %    | DIN ISO 815-1, Method A |  | 50    |  |
| C 压缩率         | 72 h; 23 ° C | %    | DIN ISO 815-1           |  | 20    |  |
| C 耐磨性         |              | mm³  | ISO 4649 method A       |  | 25    |  |
| C 回弹力         |              | %    | ISO 4662                |  | 36    |  |
| C 撕裂强度        | 500 mm/min   | kN/m | ISO 34-1                |  | 100   |  |

## 热性质

|          |         |     |                |  |     |  |
|----------|---------|-----|----------------|--|-----|--|
| C 拉伸储能模量 | -20 ° C | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 515 |  |
| C 拉伸储能模量 | 20 ° C  | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 94  |  |
| C 拉伸储能模量 | 60 ° C  | MPa | ISO 6721-1, -4 |  | 59  |  |

## 其他性能 (23 ° C)

|      |  |       |            |  |  |      |
|------|--|-------|------------|--|--|------|
| C 密度 |  | kg/m³ | ISO 1183-1 |  |  | 1200 |
|------|--|-------|------------|--|--|------|

## 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 | - | 220-240 |  |         |
| C Maximum drying temperature |  | °C | - |         |  | 100     |

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

 **Desmopan®**

ISO 特性表

