



Desmopan 3485A

300 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 85 - 89

Extrusion- and injection molding grade; suitable for extrusion blow molding; with release agent; high melt stability; Application; Bellows; 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		85	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		33	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		50	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		500	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		6	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		20	
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		15	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C		27	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		25	
C 回弹力		%	ISO 4662		50	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		70	
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178		17	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		140	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		42	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		32	

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1			1200
------	--	-------------------	------------	--	--	------

建议成型工艺参数说明:

C 注塑-熔体温度		°C	-	200-230		
C 注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C 挤出-熔体温度		°C	-	200-220		
C Drying Temperature		°C	-			80-110

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

