



Desmopan 3392A

300 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 90 - 94

Extrusion- and injection molding grade; hydrolysis-stabilised; with high mechanical strength for articles subject to wear; free from plasticizers; low abrasion; good wear resistance; extrusion; injection molding; opaque to translucent; Cylindrical pellets; 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		93	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		57	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		560	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		8.4	
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		32	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		23	
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		16	
C 回弹力		%	ISO 4662		38	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		88	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		455	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		84	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		52	

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 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

