Desmopan 9392A

/

Extrusion- and injection molding grade; very good hydrolysis and microbial resistance; good low-temperature flexibility; Application; Hoses, non-reinforced; Cable sheathings; Profiles; Technical parts

ARET

	性能	测试条件	单位	标准	数值 drying according to specifications	annealed	-
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		42	
C	最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		50	
C	断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		540	
C	10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		3,8	
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		20	
C	压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		56	
C	压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		22	
C	压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C		36	
C	耐磨性		mm³	ISO 4649 method A		20	
C	回弹力		%	ISO 4662		32	
C	撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		85	
热性质							
C	抗扭储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-2		104	
C	抗扭储能模量	23 ° C	MPa	ISO 6721-2		22	
C	抗扭储能模量	70 ° C	MPa	ISO 6721-2		13	
C	拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1,-4		700	
C	拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1,-4		132	
C	拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1,-4		71	
其他性能 (23 ° C)							
C	密度		kg/m³	ISO 1183-1			1150
建议成型工艺参数说明:							
C	注塑-熔体温度		°C	-	210 - 230		
C	注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C	挤出-熔体温度		°C	-	195 - 215		
C	Maximum drying temperature		°C	-			80

C 这些性能数据来源於 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

塑料专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168