



Desmopan 9852D GMP

/

Extrusion- and injection molding grade; very good hydrolysis and microbial resistance; very good low-temperature impact strength; This product is manufactured under Good Manufacturing Practice (GMP defined in Regulation (EC) No. 2023/2006) and is therefore limited suitability for use with food contact. Please refer our separate certificate at <http://www.tpu.covestro.com/en/Library/Certificates/Food-Contact.aspx>; Boot shells; Technical parts

ARET

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 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		53	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		50	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		490	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		9	
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		15	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		18	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		30	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		34	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		27	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		23	
C 回弹力		%	ISO 4662		45	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		115	
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178		150	

热性质

C 维卡软化温度	10 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306		141	
C 维卡软化温度	50 N; 50 ° C/h	°C	ISO 306		65	
C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		830	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		310	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		110	

其他性能 (23 ° C)

C 密度		kg/m ³	ISO 1183-1			1146
------	--	-------------------	------------	--	--	------

建议成型工艺参数说明:

C 注塑-熔体温度		°C	-	230-245		
C 注塑-模具温度		°C	-			60-70
C 挤出-熔体温度		°C	-			210-230

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

