



Desmopan 1080AU

100 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 80 - 84

injection molding grade; free from plasticizers; UV stabilized; translucent; Cylindrical pellets; Injection molded engineering parts; hard - soft systems

TPU-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		80	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		35	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		750	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		1.3	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		4.0	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		8	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		36	
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		27	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		35	
C 回弹力		%	ISO 4662		44	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		56	
热性质						
C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		170	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		34	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		24	
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	-	185		
				- 200		
C 注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C Maximum drying temperature		°C	-			80

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