



Desmopan 3385A

Extrusion- and injection molding grade; good wear resistance; short cycle times; high melt stability;
Application; hard - soft systems; Hoses, non-reinforced; Profiles; Injection molded engineering parts

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	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	52	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504	531	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	b. o. ISO 527-1, -3	2, 0	
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	b. o. ISO 527-1, -3	4, 7	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	5, 8	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	16, 6	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A	42	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1	15	
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	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	84	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	28	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	21	

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	-	190 - 210	
C 注塑-模具温度		°C	-		20
C 挤出-熔体温度		°C	-	175 - 205	
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