



Desmopan 453

injection molding grade; grease and oil-resistant; low compression set; good wear resistance;
Application; Injection molded engineering parts; Automotive engineering; Coupling elements

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	97	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1	51	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504	37, 9	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504	472	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	8, 2	
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	15, 1	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	18, 3	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504	30, 6	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A	27	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1	15	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A	32	
C 回弹力		%	ISO 4662	30	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1	180	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	1780	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4	240	
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	1230	
------	--	-------------------	------------	------	--

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 Maximum 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