



Desmopan 5377A

500 品级系列, 醚类/酯类 / 邵氏硬度 A 65 - 79

Extrusion- and injection molding grade; improved microbial resistance; Improved hydrolysis resistance; Application; Textile coating; Wristwatch straps; hard - soft systems

AREE

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		77	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		28	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		27.0	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		644	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		1.3	
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		3.6	
C 100% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		4.9	
C 300% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		8.9	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		43	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		20	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C		29	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		80	
C 回弹力		%	ISO 4662		45	
C 撕裂强度	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		40	

热性质

C 拉伸储能模量	-20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		180	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		29	
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			1140
------	--	-------------------	------------	--	--	------

建议成型工艺参数说明:

C 注塑-熔体温度		°C	-	180 - 200		
C 注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C 挤出-熔体温度		°C	-	170 - 190		
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