



Desmopan 385 E

300 品级系列, 酯类 / 邵氏硬度 A 85 - 89

Extrusion- and injection molding grade; high mechanical strength; Application; Films; Hoses, non-reinforced; Screenpacks; Technical 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		86	
C 邵氏硬度 D	1s	-	DIN ISO 7619-1		32	
C 最终拉伸强度	200 mm/min	MPa	DIN 53504		52	
C 断裂应变	200 mm/min	%	DIN 53504		552	
C 10% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		2, 1	
C 50% 应变时的应力	200 mm/min	MPa	DIN 53504		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, 4	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method A		32	
C 压缩率	72 h; 23 ° C	%	DIN ISO 815-1		25	
C 压缩率	24 h; 70 ° C	%	DIN ISO 815-1, Method C		23	
C 耐磨性		mm ³	ISO 4649 method A		30	
C 回弹力		%	ISO 4662		42	
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		186	
C 拉伸储能模量	20 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		51	
C 拉伸储能模量	60 ° C	MPa	ISO 6721-1, -4		37	

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	-	210 - 230		
C 注塑-模具温度		°C	-			20 - 40
C 挤出-熔体温度		°C	-	200 - 220		
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