

Desmopan DP 9662DU

Reihe 900, Ethertypen / Shore-Härte D 60 - 64

Extrusions- und Spritzgiesstyp; mit speziellen UV-Stabilisatoren; transparent bis 6 mm Wanddicke; sehr gute Hydrolyse- und Mikrobenbeständigkeit; Anwendung; Skischuhshälften; Schläuche, unverstärkt

ISO Formmassenbezeichnung

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	typischer Wert
				nach Vorschrift getempert - getrocknet

Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)

C Shore Härte A		-	ISO 868	97
C Shore Härte D		-	ISO 868	62
Reißfestigkeit	200 mm/min	MPa	DIN 53504	52,7
Reißdehnung	200 mm/min	%	DIN 53504	352
Spannung bei 10 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504	12,3
Spannung bei 50 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504	20,7
Spannung bei 100 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504	26,0
Spannung bei 300 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504	40,1
C Druckverformungsrest	24 h; 70 °C	%	ISO 815	87
C Druckverformungsrest	72 h; 23 °C	%	ISO 815	59
C Abriebverlust		mm³	ISO 4649 method A	20
Rückprallelastizität		%	ISO 4662	31
Weiterreißwiderstand	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1	98
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	185

Thermische Eigenschaften

Zugspeichermodul	-20 °C	MPa	ISO 6721-1,-4	2530
Zugspeichermodul	20 °C	MPa	ISO 6721-1,-4	643
Zugspeichermodul	60 °C	MPa	ISO 6721-1,-4	187

Sonstige Eigenschaften (23 °C)

C Dichte		kg/m³	ISO 1183-1		1176
----------	--	-------	------------	--	------

Verarbeitungsbedingungen

Spritzgießen-Massetemperatur		°C	-	220 - 235	
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	-		40 - 60
Extrudieren-Massetemperatur		°C	-	205 - 235	
Maximale Trocknungstemperatur		°C	-		110

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Schlageigenschaften: N = Nicht-Bruch, P = Teilbruch, C = Vollständiger Bruch

