

Desmopan 3059D

TPU

Covestro Deutschland AG

- Injection molding grade
- with release agent
- excellent abrasion resistance
- good wear resistance
- very short cycle times

Application:

- Heel patches
- Rollers
- Boot shells
- Injection molded engineering parts

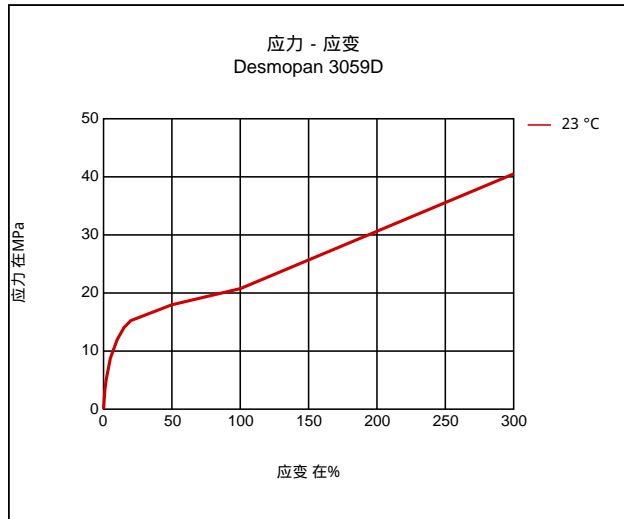
机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
10%应变时的应力	12.4	MPa	ISO 527
100%应变时的应力	21	MPa	ISO 527
300%应变时的应力	42	MPa	ISO 527
断裂应力 TPE	50	MPa	ISO 527
断裂应变. TPE	>300	%	ISO 527
时恒定应变下的永久变形, 70°C	42	%	ISO 815
时恒定应变下的永久变形, 100°C	24	%	ISO 815
撕裂强度	160	kN/m	ISO 34-1
耐磨性	18	mm ³	ISO 4649
肖氏硬度A, 3s	97	-	ISO 868
肖氏硬度D, 15s	59	-	ISO 868

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1230	kg/m ³	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	1 - 2	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	220 - 240	°C	-
模具温度	20 - 40	°C	-

函数

应力 - 应变(TPE)



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

注塑

PREPROCESSING

Max. water content: 0.05 %

Max. drying temperature: 110 °C

Drying time:

Dry air dryer 1-2 h

PROCESSING

Melt temperature: 220-240 °C

Mold temperature: 20-40 °C

其它挤出成型

Preprocessing

Max. Water content

≤0.05 %

Drying temperature

70-110 °C

Dry air dryer

1-2 h

E尾募烦毗尚

Preprocessing

Max. Water content

≤0.05 %

Drying temperature

70-110 °C

Dry air dryer

1-2 h

权利义的法律声明

权利义的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，及其生产工艺负责。同时，

该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。