

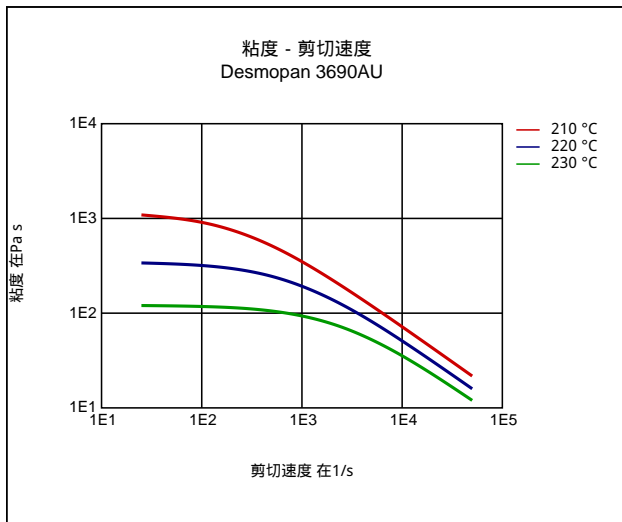
- Extrusion- and injection molding grade
- hydrolysis-stabilised
- with special UV stabilizers
- with release agent
- transparent up to 6 mm wall thickness
- good wear resistance
- Application
- Sports shoe soles
- Films
- Hoses, non-reinforced

机械性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
时恒定应变下的永久变形, 23°C	21	%	ISO 815
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	25	%	ISO 815
耐磨性	25	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
肖氏硬度A, 3s	91	-	ISO 868
肖氏硬度D, 15s	40	-	ISO 868

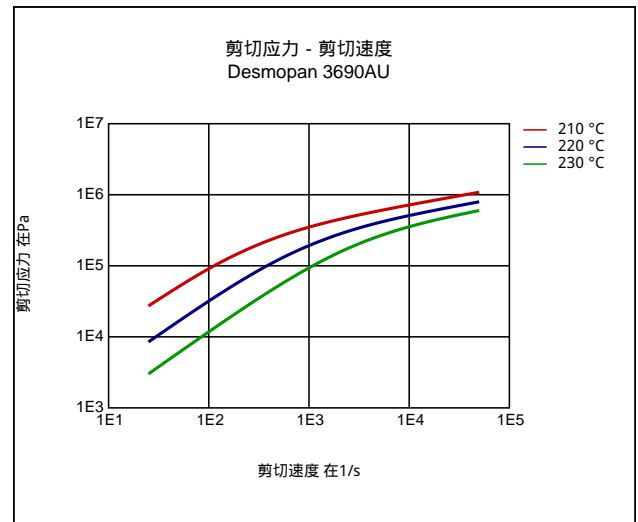
其它性能	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
密度	1210	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

**函数**

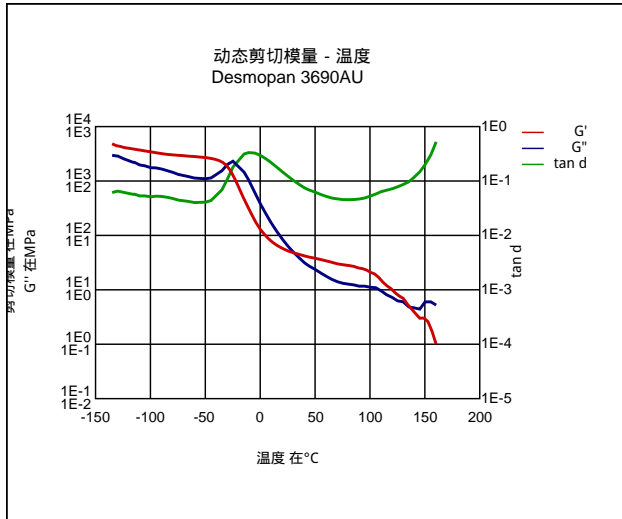
**粘度 - 剪切速度**



**剪切应力 - 剪切速度**



动态剪切模量 - 温度



特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

特殊性能

透明.

添加剂

脱模助剂

注塑

PREPROCESSING

Max. water content: 0.05 %  
Max. drying temperature: 80 °C  
Drying time:  
Dry air dryer 1-2 h

PROCESSING

Melt temperature: 210-230 °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

Processing

Melt temperature 190-210 °C

E尾寡烦岬尚

Preprocessing

Max. Water content ≤0.05 %  
Drying temperature 70-110 °C  
Dry air dryer 1-2 h

Processing

Melt temperature 190-210 °C

## 权利义务的法律声明

### 权利义务的法律声明

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，包括且不局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。