

## Desmopan 9868DU

TPU

Covestro Deutschland AG

- Extrusion- and injection molding grade
- very good hydrolysis and microbial resistance
- very good low-temperature impact strength
- Application
- Boot shells
- Technical parts

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
10%应变时的应力	22	MPa	ISO 527
100%应变时的应力	29.3	MPa	ISO 527
300%应变时的应力	43	MPa	ISO 527
断裂应力 TPE	52	MPa	ISO 527
断裂应变. TPE	>300	%	ISO 527
时恒定应变下的永久变形, 70°C	57	%	ISO 815
撕裂强度	155	kN/m	ISO 34-1
耐磨性	50	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
肖氏硬度D, 15s	65	-	ISO 868

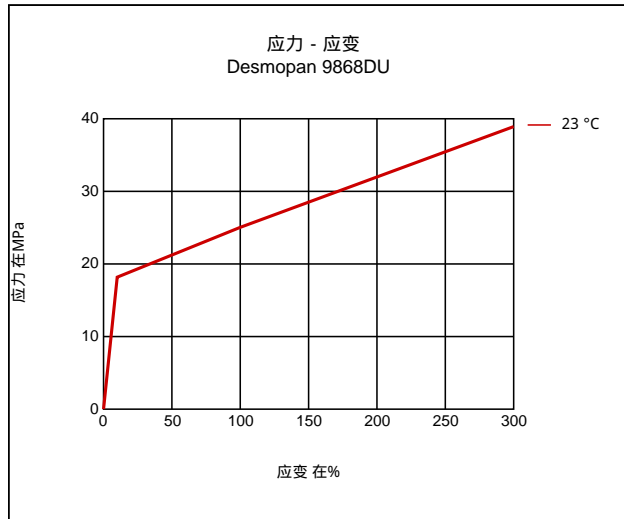
热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	96	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1160	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	1 - 2	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	230 - 250	°C	-
模具温度	50 - 70	°C	-

函数

应力 - 应变(TPE)



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

添加剂

脱模助剂

供货形式

碎粒料

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经耐紫外线处理的/耐气候的

注塑

PREPROCESSING

Max. water content: 0.05 %

recommended drying temperature: 120 °C

Drying time:

Dry air dryer 1-2 h

PROCESSING

Melt temperature: 220 - 260 °C

Mold temperature: 50 - 70 °C

其它挤出成型

PROCESSING

Melt temperature: 215-235 °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贝而来。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。