Desmopan® DP 1045D

تولیدکننده	- Covestro Polycarbonates	**دسته بندی**	TPU-Polyester
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

درجه قالب گیری تزریقی؛ تثبیت شده در برابر هیدرولیز؛ استحکام مکانیکی بالا؛ زمان سیکل بسیار کوتاه؛ قطعات مهندسی قالب گیری شده تزریقی؛ پلاک گوش؛ پاشنه کفش

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	مقاوم در برابر هیدرولیز	-	-
ویژگی‌ها	چرخه قالب‌گیری سریع استحکام بالا مقاوم در برابر هیدرولیز	- - -	- - -
کاربردها	قطعات مهندسی کفش‌ها برچسب‌های گوش قالب‌گیری شده	- - -	- - -
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.22 g/cm³	-	ISO 1183
سختی Shore		-	ISO 868
	95	-	-
	46	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت در برابر سایش (۲۳ درجه سانتی‌گراد)	11.0 mm³	-	ISO 4649-A
مدول ذخیره کششی		-	ISO 6721-1,-4
	708 MPa	102686.9 psi	-
	123 MPa	17839.67 psi	-
	51.0 MPa	7396.94 psi	-
تاب‌آوری ضربه (۲۳ درجه سانتی‌گراد)	40 %	-	ISO 4662
تنش کششی		-	DIN 53504
	12.6 MPa	1827.48 psi	-
	25.0 MPa	3625.95 psi	-
	52.0 MPa	7541.98 psi	DIN 53504
ازدیاد طول کششی	510 %	-	DIN 53504
استحکام پارگی	120 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری		-	ISO 815
	24 %	-	-
	37 %	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	210 °C to 230	410.0 - 446.0 °F	-
دمای قالب	20.0 °C to 40.0	68.0 - 104.0 °F	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.