

Desmopan DP 9370A

Reihe 900, Ethertypen / Shore-Härte A 65 - 79

Extrusions- und Spritzgiesstyp; sehr gute Hydrolyse- und Mikrobenbeständigkeit; gute Kälteflexibilität; frei von Weichmachern; erhöhte Wasserdampfdurchlässigkeit; Anwendung; diffusionsoffene Filme; Dichtungen, Membranen; Folien; hart-weich Verbundsysteme; Sportschuhsohlen

ISO Formmassenbezeichnung

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert		
				nach Vorschrift	getempert getrocknet	
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)						
C Shore Härte A		-	ISO 868		70	
C Reißfestigkeit	200 mm/min	MPa	i.A. ISO 527-1,-3		25	
C Reißdehnung	200 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-3		800	
C Spannung bei 100 % Dehnung	200 mm/min	MPa	i.A. ISO 527-1,-3		2.4	
C Spannung bei 300 % Dehnung	200 mm/min	MPa	i.A. ISO 527-1,-3		4.3	
C Druckverformungsrest	24 h; 70 °C	%	ISO 815		49	
C Druckverformungsrest	72 h; 23 °C	%	ISO 815		22	
C Abriebverlust		mm ³	ISO 4649		69	
Rückprallelastizität		%	ISO 4662		63	
Weiterreißwiderstand	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		39	

Thermische Eigenschaften

Torsionsspeichermodul	-20 °C	MPa	ISO 6721-2		37	
Torsionsspeichermodul	23 °C	MPa	ISO 6721-2		4,5	
Torsionsspeichermodul	70 °C	MPa	ISO 6721-2		3,2	

Sonstige Eigenschaften (23 °C)

C Dichte		kg/m ³	ISO 1183-1			1060
----------	--	-------------------	------------	--	--	------

Verarbeitungsbedingungen

Spritzgießen-Massetemperatur		°C	-	190 - 210		
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	-			20 - 40
Extrudieren-Massetemperatur		°C	-	175 - 210		

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



Desmopan DP 9370A

Haftungsausschluss

Haftungsausschlussklausel für Versuchsprodukte

* Es handelt sich um ein Verkaufsprodukt im Versuchsstadium (Versuchsprodukt), dessen Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Endgültige Aussagen über Typkonformität, Verarbeitungsfähigkeit, Langzeiterprobung unter verschiedenen Bedingungen o.ä. produktions- und anwendungstechnische Parameter können daher nicht gemacht werden. Eine Gewähr für das Produktverhalten bei Einsatz und Verarbeitung wird nicht übernommen. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung.

Prüfwerte

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können.

Verarbeitungshinweis

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz zu gewährleisten, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden.

Herausgeber: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,

D-51368 Leverkusen,

www.bayermaterialscience.com