



Desmopan 385 S

Reihe 300, Estertypen / Shore-Härte A 85 - 89

Spritzgiesstyp; hydrolysestabilisiert; hohe mechanische Festigkeiten; Anwendung; Technische Teile; Siebbauelemente

ISO Formmassenbezeichnung

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | Wert | |
|-------------|---------------|---------|------|--------------------|-------------------------|
| | | | | nach Vorschrift | getempert getrocknet |

Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)

| | | | | | | |
|----------------------------|-------------|-----------------|-----------|--|------|--|
| C Shore Härte A | | - | ISO 868 | | 86 | |
| C Shore Härte D | | - | ISO 868 | | 32 | |
| Reißfestigkeit | 200 mm/min | MPa | DIN 53504 | | 50,5 | |
| Reißdehnung | 200 mm/min | % | DIN 53504 | | 583 | |
| Spannung bei 10 % Dehnung | 200 mm/min | MPa | DIN 53504 | | 2,1 | |
| Spannung bei 50 % Dehnung | 200 mm/min | MPa | DIN 53504 | | 4,6 | |
| Spannung bei 100 % Dehnung | 200 mm/min | MPa | DIN 53504 | | 5,7 | |
| Spannung bei 300 % Dehnung | 200 mm/min | MPa | DIN 53504 | | 15,0 | |
| C Druckverformungsrest | 24 h; 70 °C | % | ISO 815 | | 55 | |
| C Druckverformungsrest | 72 h; 23 °C | % | ISO 815 | | 30 | |
| C Abriebverlust | | mm ³ | ISO 4649 | | 30 | |
| Rückprallelastizität | | % | ISO 4662 | | 42 | |
| Weiterreißwiderstand | 500 mm/min | kN/m | ISO 34-1 | | 70 | |

Thermische Eigenschaften

| | | | | | | |
|------------------|--------|-----|---------------|--|-----|--|
| Zugspeichermodul | -20 °C | MPa | ISO 6721-1,-4 | | 186 | |
| Zugspeichermodul | 20 °C | MPa | ISO 6721-1,-4 | | 51 | |
| Zugspeichermodul | 60 °C | MPa | ISO 6721-1,-4 | | 37 | |

Sonstige Eigenschaften (23 °C)

| | | | | | | |
|----------|--|-------------------|------------|--|--|------|
| C Dichte | | kg/m ³ | ISO 1183-1 | | | 1200 |
|----------|--|-------------------|------------|--|--|------|

Verarbeitungsbedingungen

| | | | | | | |
|---------------------------------|--|----|---|-----------|--|---------|
| Spritzgießen-Massetemperatur | | °C | - | 210 - 230 | | |
| Spritzgießen-Werkzeugtemperatur | | °C | - | | | 20 - 40 |
| Maximale Trocknungstemperatur | | °C | - | | | 80 |

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 385 S

Haftungsausschluss

Haftungsausschlussklausel für Verkaufsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

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.

Disclaimer

Sämtliche in dieser Website veröffentlichten Informationen, Dokumente und Darstellungen sind alleiniges Eigentum von BAYER. Die Erlaubnis zu ihrer Verwendung steht unter dem Vorbehalt, dass der Copyrightvermerk auf allen Kopien erscheint, der Gebrauch der Informationen nur persönlich erfolgt und nicht geschäftlich verwertet wird, die Informationen in keiner Weise verändert werden und sämtliche Darstellungen der Website nur zusammen mit dem dazugehörigen Text verwendet werden. BAYER übernimmt keinerlei Haftung und Gewährleistungen hinsichtlich der in die Website eingestellten Informationen, Dokumente und Darstellungen. BAYER ist nicht verantwortlich für irgendwelche Schäden gleich welcher Art, die sich aus der Nutzung oder der Existenz der Website nebst den darin enthaltenen Informationen, Dokumenten und Darstellungen ergeben können. Der Nutzer trägt die volle Verantwortung für alle Risiken, die aus der Nutzung dieser Website für ihn entstehen könnten. Hinsichtlich der eingestellten Dokumente und Informationen behält sich BAYER das Recht vor, jederzeit ohne vorherige Ankündigung Änderungen oder Ergänzungen vorzunehmen. Der Nutzer der Website ist in vollem Umfang für alle Informationen, die er an BAYER sendet, hinsichtlich Inhalt und Richtigkeit sowie dafür verantwortlich, dass Rechte anderer Personen nicht verletzt werden.

Herausgeber: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,
D-51368 Leverkusen,
www.bayermaterialscience.com