



Desmopan DP 9665DU

Reihe 900, Ethertypen / Shore-Härte D 65 - 69

Extrusions- und Spritzgiesstyp; mit speziellen UV-Stabilisatoren; transparent bis 6 mm Wanddicke; sehr gute Hydrolyse- und Mikrobenbeständigkeit; Anwendung; Skischuhschalen; Schläuche, unverstärkt; Pneumatikschläuche

ISO Formmassenbezeichnung

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert	
				nach Vorschrift	getempert getrocknet
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)					
C Shore Härte A		-	ISO 868		98
C Shore Härte D		-	ISO 868		65
Reißfestigkeit	200 mm/min	MPa	DIN 53504		66,4
Reißdehnung	200 mm/min	%	DIN 53504		333
Spannung bei 10 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504		12,3
Spannung bei 50 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504		20,8
Spannung bei 100 % Dehnung	200 mm/min	MPa	DIN 53504		31,0
C Druckverformungsrest	24 h; 70 °C	%	ISO 815		53
C Druckverformungsrest	72 h; 23 °C	%	ISO 815		39
C Abriebverlust		mm ³	ISO 4649		19
Rückprallelastizität		%	ISO 4662		40
Weiterreißwiderstand	500 mm/min	kN/m	ISO 34-1		208
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178		310
Thermische Eigenschaften					
Zugspeichermodul	-20 °C	MPa	ISO 6721-1,-4		2250
Zugspeichermodul	20 °C	MPa	ISO 6721-1,-4		816
Zugspeichermodul	60 °C	MPa	ISO 6721-1,-4		215
Sonstige Eigenschaften (23 °C)					
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183-1		1175
Verarbeitungsbedingungen					
Spritzgießen-Masstemperatur		°C	-	220 - 235	
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	-		40 - 60
Extrudieren-Masstemperatur		°C	-	205 - 235	
Maximale Trocknungstemperatur		°C	-		110

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 9665DU

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