台橡股份有限公司
TSRC CORPORATION

T-BLEND®1600-60N
热塑性弹性体(TPR/TPE)
技术资料

T-BLEND® 是台橡股份有限公司生产的一系列热塑性弹性体复合材料的商品名称。

T-BLEND®1600-60N 可用于塑料的包覆应用，亦可单独成型；

T-BLEND® 1600-60N 可用射出加工成型方法加工不同产品，具有耐候性、弹性等特点。

物理性能：

物性表

特性 PROPERTIES	测试方法 TESTING METHOD	测试条件 CONDITIONS	单位 UNITS	物性值 VALUES
产品型态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	本色
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	55-61
流动指数	ASTM D1238	5 kg @ 180℃	g/10min	60-120
比重	ASTM D792	--	--	0.88-0.92
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm^2	24
伸长率	ASTM D412	Crosshead	%	318
300%模数	ASTM D412	500mm/min	kg/cm^2	23
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	18

物料干燥：

T-BLEND®1600-60N 在一般贮存条件下使用不用干燥。但如果贮存环境比较潮湿，或对生产表面性要求较高的部件，可将料粒放置 70ºC 的热风式料斗内干燥 1～2 小时。

射出机 / 螺杆 ：

T-BLEND® 1600-60N 使用射出机 L/D 比最好在 15:1 或以上的 L/D 机台较佳，计量段的深度越浅越好，压缩比最好在 2:1 或 3:1。

成型加工工艺：

以下是射出成型的一些加工工艺建议，但在实际操作上，应以实际加工经验作为主要依据。

项目		设定值
料筒温度（ºC）	进料段温度	~150
	中段温度	175
	前段温度	180
	模头温度	185
模具温度（ºC）		30 ~ 40
背压（Kg/cm2)		3.5 ~ 7
射速		一般
周期（sec)		25 ~ 50

其它：T-BLEND® 1600-60N 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

塑料专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168