

T-BLEND® 2900-55N 是以聚苯乙烯系嵌段共聚物(SBC, Styrenic Block Copolymer)为基材的共混物；以胶粒型式供应方便加工。

它设计用在软质弹性体成分与硬质烯烃类热塑性塑料(如 PP、PE)的包覆成型。

这款材料具有优异的流动性，可加工成有精细质地，干燥表面和橡胶触感的模制品。

T-BLEND® 2900-55N 热可塑性弹性体在常温下具有弹性体特性，易于使用一般设备和工具加工。

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
产品形态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	本色
比重	ASTM D792	--	--	0.99 ~ 1.05
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	52 ~ 58
流动指数	ASTM D1238	2.16 kg @ 180°C	g/10min	6 ~ 16
拉伸强度	ASTM D412	Type 3, specimen	kg/cm ²	30 Typical
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	330 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	22 Typical

加工指南：

T-BLEND® 2900-55N 是多功能橡胶材料，可以使用高剪切力注射成型方法进行加工。在正常加工温度下 **T-BLEND® 2900-55N** 易于使用，若在温度过高的加工温度下会导致产品降解，其降解产物无腐蚀性。一般来说，**T-BLEND® 2900-55N** 与加工与其他易成型的热塑性塑料(如聚苯乙烯)相同，成品零件具有清晰明确的细节。

射出机 / 螺杆：

T-BLEND® 2900-55N 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。

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 (°C)	进料段温度	~80
	中段温度	170
	前段温度	175
	模头温度	180
模具温度 (°C)		30 ~ 40
背压 (Kg/cm ²)		3.5 ~ 7
射速		一般
周期 (sec)		25 ~ 50

其它：T-BLEND® 2900-55N 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

