

**T-BLEND®** 是台橡股份有限公司生产的一系列热塑性橡胶复合材料的商品名称。

**T-BLEND® 3001-75N** 热塑性橡胶已被广泛用于替代传统的硫化橡胶，如不使用硫化方法的 NBR, BR 和 SBR。**T-BLEND® 3001-75N** 可通过注塑工艺应用于具有出色弹性，柔韧性和细孔的多种独特产品。

**T-BLEND® 3001-75N** 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。

**T-BLEND® 3001-75N** 热塑性橡胶是可以回收加工的，浇口、流道及废弃的注塑件都可以重新加工利用。

**T-BLEND® 3001-75N** 热塑性橡胶可以满足广泛的要求，其有出色的耐候性、耐低温性、电绝缘性、耐化性，以及符合国际重金属安全性/ RoHS 规范。

### 物理性能：

特性	测试方法	测试条件	单位	物性值
产品型态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	本色
比重	ASTM D792	--	--	0.88~0.94
邵氏硬度	ASTM D2240	A type	Shore A	72~78
流动指数	ASTM D1238	5 kg @ 200°C	g/10 分钟	10~40
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm <sup>2</sup>	65 Typical
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	250 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	40 Typical

备注：1 MPa = 10.2 Kg/cm<sup>2</sup>；1 Kg/cm<sup>2</sup> = 14.2 psi。

### 成型加工工艺：

#### 物料干燥：

在一般贮存条件下，**T-BLEND® 3001-75N** 热塑性橡胶会吸湿，加工前须干燥。但是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 80°C 的热风式料斗内干燥 3 小时。



**射出机/螺杆:**

**T-BLEND® 3001-75N** 其使用射出机 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。

**料桶温度:**

以下是台橡公司在押出成型的一些加工建议和指引, 但在实际操作上, 应以过去的加工经验作为主要依据。

项目		设定值
料桶 温度 (°C)	进料段温度	~160
	中段温度	170
	前段温度	180
	模头温度	190
成型温度(°C)		30 ~ 40
背压(kg/cm <sup>2</sup> )		3.5 ~ 7
射速		一般
周期(秒)		25 ~ 50

**其它:**

**T-BLEND® 3001-75N** 可利用 PE 或 EVA base 的色母配色。

