

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®2102-60B 可用于塑料的包覆应用，亦可单独成型；

T-BLEND® 2102-60B 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 |
|------------------|------------------------|--------------------|--------------------|---------------|
| 产品形态 | N/A | -- | -- | 粒状 |
| 颜色 | N/A | -- | -- | 黑色 |
| 邵氏硬度 | ASTM D2240 | A Type | Shore A | 57-63 |
| 流动指数 | ASTM D1238 | 180°C *5 kg | g/10min | 60-140 |
| 比重 | ASTM D792 | -- | -- | 0.99-1.03 |
| 拉伸强度 | ASTM D412 | Type3, specimen | kg/cm ² | 30 |
| 伸长率 | ASTM D412 | Crosshead | % | 550 |
| 300%模数 | ASTM D412 | 500mm/min | kg/cm ² | 25 |
| 撕裂强度 | ASTM D624 | C Die | kg/cm | 25 |

物料干燥：

T-BLEND®2102-60B 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 70°C 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

射出机 / 螺杆：

T-BLEND® 2102-60B 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 (°C) | 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 (°C) | 30 ~ 40 | |
| 背压 (Kg/cm ²) | 3.5 ~ 7 | |
| 射速 | 一般 | |
| 周期 (sec) | 25 ~ 50 | |

其它：T-BLEND® 2102-60B 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

