



**T-BLEND®** 是台橡 (上海) 实业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® 2102-10T** 可用于塑料的包覆应用, 亦可单独成型;

**T-BLEND® 2102-10T** 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	--	--	透明
邵氏硬度	ASTM D2240	AO Type	Shore AO	17-23
流动指数	ASTM D1238	1.2kg @ 120°C	g/10min	18-38
比重	ASTM D792	--	--	0.85-0.89
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm <sup>2</sup>	7
伸长率	ASTM D412	Crosshead	%	700
300%模数	ASTM D412	500mm/min	kg/cm <sup>2</sup>	1
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	3

物料干燥:

**T-BLEND® 2102-10T** 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® 2102-10T** 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 <sup>2</sup> )		3.5 ~ 7
射速		一般
周期 (sec)		25 ~ 50

其它: **T-BLEND® 2102-10T** 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

