



T-BLEND® 4012-60N 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® 4012-60N 热塑性弹性体是专门设计为发泡用途, 现已被广范应用于取代传统发泡橡胶如 NR、EPDM 等, 亦可添加于 EVA / PE 发泡当作改质剂。

T-BLEND® 4012-60N 热塑性弹性体可用一般 EVA 发泡加工成型方法制造出不同的独特产品, 可改善 EVA 发泡品之回弹性、延伸率、止滑性, 并可增加柔软触感与表面雾度;

T-BLEND® 4012-60N 热塑性弹性体具有极佳的弹性、挠曲性、柔软性及质感。

T-BLEND® 4012-60N 是以聚苯乙烯系嵌段共聚物 (SBC, Styrenic Block Copolymer, SEBS) 为基材的共混物; 以胶粒型式供应方便加工。

物理性能:

发泡前生胶物性

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	49-55
流动指数	ASTM D1238	5 kg@ 180°C	g/10min	0-8
比重	ASTM D792	--	--	0.92-0.96
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm ²	35
伸长率	ASTM D412	Crosshead	%	800
300%模数	ASTM D412	500mm/min	kg/cm ²	15
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	20

成型加工工艺

物料干燥:

在一般贮存条件下, **T-BLEND® 4012-60N** 热塑性弹性体会吸湿, 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 50°C 的热风式料斗内干燥 1-2 小时。

成型方式:

以下是发泡成型时的一些加工建议和指引, 但是在实际操作上, 应以过去的加工经验作为主要依据。

与一般 EVA 发泡相同之加工方式。而 DCP 的添加量略比 EVA 发泡使用量多 0.2~0.25phr。

其它:

压缩成型条件为在 165°C~168°C 下, 1 mm 厚约 85~90 sec。

