

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® 1001-45C 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。它专为注塑成型用的无毒玩具组件和鞋垫产品部件所设计。它具有光滑的表面和清澈的外观。它非常适合于制造柔软的及表面触感佳的产品。

由于热塑性弹性体的性质，T-BLEND® 1001-45C 在室温环境下可易于一般的加工设备、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
产品型态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	透明
比重	ASTM D792	--	--	0.89~0.95
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	42~48
拉伸强度	ASTM D412	Type 3, specimen	kg/cm ²	62 Typical
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	986 Typical
300%模数	ASTM D412	500 mm/min	kg/cm ²	27 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	31 Typical
流动指数	ASTM D1238	5 kg @ 180°C	g/10min	10~30

Remarks: 1 MPa = 10.2 kg/cm²; 1 kg/cm² = 14.2 psi.

加工条件：

T-BLEND® 1001-45C 是一种通用材料，可以使用高剪切速率注射成型方法进行加工。

T-BLEND® 1001-45C 在正常加工温度下稳定性佳。成品零件具有清晰明确的细节。加工时温度失控而导致分解，其降解产物是无腐蚀性的。一般来说，它的特性跟其它易成型的热塑性塑料(如:苯乙烯)相同，成品零件具有清楚的细节。

料筒温度：

螺杆注射成型机的加工条件列于下表。这些值仅供参考，最佳条件因机器而异。

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
料筒温度 (°C)	进料段温度	150
	中段温度	160
	前段温度	170
	模头温度	180
模具温度 (°C)		30~40
背压 (kg/cm ²)		低
射速		一般
周期 (sec)		60~80

其它:

T-BLEND® 1001-45C 可用颜料配色, 不适合用色粉配色。

