



**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®DP7510** 可用于与基层共挤保护膜胶粘剂组分，例如 LDPE 树脂；

**T-BLEND® DP7510** 可以使用高剪切速率注塑方法进行加工，并在正常加工温度下具有出色的稳定性。降解产物是非腐蚀性的。

**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	--	--	透明
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A,10S	42-48
流动指数	ASTM D1238	2.16 kg @ 190°C	g/10min	5-20
比重	ASTM D792	--	--	0.90-0.94
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm <sup>2</sup>	-
伸长率	ASTM D412	Crosshead	%	-
300%模数	ASTM D412	500mm/min	kg/cm <sup>2</sup>	-
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	-

**物料干燥：**

**T-BLEND®DP7510** 遵循处理可能形成粉尘的固体的常规程序。储存在阴凉，干燥的地方。

**射出机 / 螺杆：**

**T-BLEND® DP7510** 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	~170
	中段温度	185
	前段温度	190
	模头温度	195
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® DP7510** 一般的成型收缩约 0.01 ~ 0.02 inch/inch。

