

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® 1903-45N 热塑性橡胶可用射出加工成型方法造出不同独特产品，具有反拨弹性及良好的压缩弯曲性能...等优势。

T-BLEND® 1903-45N 是以聚苯乙烯系嵌段共聚物(SBC, Styrenic Block Copolymer, SBS)为基材的共混。

物。以胶粒型式供应方便加工。

T-BLEND® 4801N-SP-X 热塑性橡胶是可以回收加工的，浇口、流道及废弃的注塑件都可以重新加工利用。

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	--	--	本色
比重	ASTM D792	--	--	0.99~1.05
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	44~50
流动指数	ASTM D1238	5 kg @ 180°C	g/10min	35~105
拉伸强度	ASTM D412	Type 3, specimen	kg/cm ²	26 Typical
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	507 Typical
300%模数	ASTM D412	500 mm/min	kg/cm ²	22 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	14 Typical

物料干燥：

T-BLEND® 1903-45N 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 80°C 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

射出机 / 螺杆：

T-BLEND® 1903-45N 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	160
	中段温度	170
	前段温度	180
	模头温度	190
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® 1903-45N 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

