

T-BLEND® 2003-10S 是以苯乙烯-丁二烯嵌段共聚物为基材的共混物，以胶粒型式供应方便加工。

T-BLEND® 2003-10S 的高强度、高净度，可用来改良无毒性玩具零件、婴儿用品零件射出成型品的耐撕裂力、扭力。

热塑性弹性体 **T-BLEND® 2003-10S** 可在室温下用一般塑料加工成型工具加工。

物理性能:

特性	测试方法	测试条件	单位	物性值
产品形态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	深蓝色
比重/密度	ASTM D792	--	--	0.84~0.90
邵氏硬度	ASTM D2240	Type OO	Shore OO	52~58
流动指数	ASTM D1238	2.16 kg @ 160°C	g/10min	35~85
拉伸强度	ASTM D412	Type 3, specimen	kg/cm ²	16 Typical
300%模数	ASTM D412	500 mm/min	kg/cm ²	3 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	4 Typical

加工说明 :

T-BLEND® 2003-10S 是用途广泛的橡胶材料，可在高剪切力射出成型条件下加工。

T-BLEND® 2003-10S 非常适合在正常室温下加工，在不正常温度下会进行分解，分解产物是无腐蚀的。其加工条件跟其它热塑性塑料片(如：聚苯乙烯)是一样的，加工完成品鉴别度高。

使用往复螺杆射出成型机的加工条件列于下方表格，仅提供参考，在不同机型实际操作上，应以过去的加工经验作为主要依据。

T-BLEND® 2003-10S 模压收缩约在 0.008-0.015 inch/inch，加工时间短，废料回收率 20%。



项目		设定值
料筒温度 (°C)	进料段温度	130
	中段温度	140
	前段温度	150
	喷嘴温度	160
成型温度 (°C)		30 ~ 40
背压 (kg/cm ²)		3.5 ~ 50
射速		中等
周期时间 (sec)		35 ~ 50

(1 kg/cm² = 14.223 psi)

安全处置与储存方法：

T-BLEND® 2003-10S 胶粒不建议存放在高温的空间内，在使用中会有粉尘产生。

