



ISO 9001,14001 and OHSAS 18001 Certified
ISO 9001, 14001與OHSAS 18001認證

Globalene TPV 4596A NT E2

物性表

一款中高硬度、阻燃性、多用途的熱塑性彈性體，具有好的壓縮永久變形和優異物性表現。

Globalene TPV 4596A NT 可擠出或注塑進行加工應用，如芯線、插頭、電子零件與連接器等柔軟觸感的產品。

特性:

- Globalene TPV 4596A 包含 EPDM 交聯的熱塑性彈性體。
- 適用於在高溫條件下具良好物理性能的應用
- 適用於擠出與注塑加工，可用於一般的熱塑性加工設備
- 符合阻燃等級 UL94 V0 等級
- 建議使用前先預乾燥

應用:

• Globalene TPV 具有優良的物理性能，良好的耐化學性和耐候性以及電性能，適用於替代主流 TPV，熱固性 EPDM 橡膠，苯乙烯基 TPE，柔性 PVC 和其他 TPE。對於在以下市場中需要靈活性的應用，它是一個很好的選擇：汽車零件，電器，商用機器，建築，消費產品和電子產品

項目	典型數值	單位	測試方法
物理性能			
硬度: 注塑成型試片, 15 sec	96	Shore A	ISO 868
比重 23°C	1.26	N/A	ISO 1183
熔點	155	°C	LCY Method
壓縮永久變形 70°C 22 hr	65	%	ISO 815
機械性能			
拉伸斷裂應力 23°C, 500 mm/min	13	MPa	ISO 37
拉伸應力 (在 100%時) 23°C, 500 mm/min	6.3	MPa	ISO 37
拉伸斷裂應變 23°C, 500 mm/min	≥550	%	ISO 37
撕裂強度 23°C, 500 mm/min	68	kN/m	ISO 34-1
阻燃性能			
阻燃等級	典型數值		測試方法
1.5 mm (0.06 in)	V-0		UL 94
3.0 mm (0.12 in)	V-0		



加工操作指南

ISO 9001,14001 and OHSAS 18001 Certified
ISO 9001, 14001與OHSAS 18001認證

Globalene TPV 4596A 系列是一種 EPDM 基材的熱塑性橡膠，可注塑和擠出加工，可使用一般的熱塑性設備。該產品具有廣泛的加工窗口，熔體溫度範圍為 180°C 至 210°C。建議加工前在 90-100°C 預乾燥 2~3 小時。

注塑成型條件

熔體溫度		180-210°C
機筒溫度	- 後段	170-190°C
	中段	180-210°C
	前段	180-210°C
	射嘴	180-210°C
注射壓力	: 700-1000 psi (4.8-6.9 MPa)	
保壓壓力	: 300-600 psi (2.1-4.1 MPa)	
保壓時間	: 4-10 秒	
冷卻時間	: 15-30 秒	
模具溫度	30-55°C	
螺桿轉速	100-200 RPM	
排氣孔深度	0.001 inch	
背壓	50-100 psi	

擠出條件

熔體溫度		180-200°C
機筒溫度	- Zone 1 (進料)	170°C
	Zone 2	190°C
	Zone 3 (壓縮)	200°C
	Zone 4 (計量)	200°C
	Zone 5 (前段)	200°C
	模頭	200-210°C
冷卻輓溫度		20-50°C
濾網	20 to 60 mesh	
螺桿	通用型 壓縮比 2.5 : 1 長徑比 ≥ 20:1	

料管清洗

建議在使用本產品前後，以低熔融流率的聚丙烯徹底清洗料管。

回收再加工

本產品在物性不降解的原則下，可回收再加工。回收料加工前需先烘乾。

著色

本色 TPV 需著色時，建議採用聚烯烴基材 (PP 或 PE) 的色母粒。注塑時可調整背壓，以提升顏料的分散。

儲存與處理

Globalene TPV 包裝使用 PE 袋，每包 25 公斤 (每一棧板可達 750 公斤)。

在常溫下妥善保存，避免陽光直射時，它擁有從生產日期算起 18 月的保質期。

初次使用這種材料之前，請參閱物質安全資料表，或聯絡李長榮業務代表以取得更多資訊。