

# tefabloc® TP SD 300 90A

热塑性弹性体

Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.

## Technical Data

### 产品说明

tefabloc® TP SD 300 90A是一种热塑性弹性体(TPE)材料。该产品在北美洲或欧洲有供货,加工方式为:注射成型。

tefabloc® TP SD 300 90A的主要特性有:

- 通过 ROHS 认证
- 耐化学品
- 高流动性
- 可接触食品
- 良好的抗紫外线能力

典型应用领域包括:

- 户外应用
- 密封应用
- 生活消费品
- 体育用品

### 总体

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 抗紫外线性能良好</li> <li>• 流动性高</li> <li>• 耐化学性良好</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 耐碱</li> <li>• 耐酸</li> <li>• 耐洗涤剂</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 食品接触的合规性</li> <li>• 优良外观</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 密封件</li> <li>• 室外应用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 体育用品</li> <li>• 玩具</li> </ul>	
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 71-3</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• EU 2000/53/EC</li> </ul>	
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• RoHS 合规</li> </ul>		
外观	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 不透明</li> </ul>		
形式	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 颗粒</li> </ul>		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 注射成型</li> </ul>		
树脂ID (ISO 1043)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• &gt;PP&lt;</li> </ul>		

### 物理性能

	额定值	单位制	测试方法
密度	0.890	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ISO 1133
收缩率			内部方法
横向流量	1.0	%	
流量	1.1	%	

### 机械性能

	额定值	单位制	测试方法
Abrasion	130	mm <sup>3</sup>	DIN 53516

### 弹性体

	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ISO 37
20%应变	5.70	MPa	
100%应变	6.60	MPa	
拉伸应力 (断裂)	9.70	MPa	ISO 37
伸长率 (断裂)	610	%	ISO 37
撕裂强度 <sup>3</sup>	54	kN/m	ISO 34-1

**tefabloc® TP SD 300 90A**

热塑性弹性体

Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.

弹性体	额定值	单位制	测试方法
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	36 %		
50°C, 22 hr <sup>5</sup>	58 %		
50°C, 22 hr <sup>6</sup>	43 %		
70°C, 22 hr <sup>5</sup>	60 %		
70°C, 22 hr <sup>7</sup>	46 %		
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒, 注塑)	90		ISO 868
热性能	额定值	单位制	
Service Temperature	-50 到 70 °C		
老化	额定值	单位制	
Resistance to Aging	125 °C		
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Color Fastness			ISO 105-A02
-- <sup>8</sup>	4/5		
100 hr	5		
注射	额定值	单位制	
料筒后部温度	160 °C		
料筒中部温度	170 °C		
料筒前部温度	180 °C		
注射速度	中等		
螺杆压缩比	2.5:1.0 到 3.0:1.0		

**注射说明**

Screw Speed: Medium