

Tekbond® TB-6000-60

热塑性弹性体

Teknor Apex公司

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 南美洲	• 欧洲 • 亚太地区
用途	• 把手 • 包覆成型 • 电器用具 • 动力/其它工具	• 柔软的把手 • 手机 • 体育用品 • 文具	• 旋钮 • 牙齿修复材料 • 牙刷柄 • 粘合
外观	• 不透明		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.998	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (200°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			ASTM D955
流动	2.5	%	
横向流动	3.6	%	

弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (300%应变)	4.14	MPa	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	8.27	MPa	ASTM D412
伸长率 (断裂)	560	%	ASTM D412
压缩永久变形 (23°C)	28	%	ASTM D395

硬度	额定值	单位制	测试方法
硬度计硬度 (邵氏 A)	60		ASTM D2240

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (全部)	HB		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	60.0	°C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
螺筒后部温度	138 到 160	°C
螺筒中部温度	182 到 199	°C
螺筒前部温度	182 到 199	°C
射嘴温度	193 到 210	°C
加工 (熔体) 温度	177 到 199	°C
模具温度	4.44 到 48.9	°C
注塑温度	1.38 到 5.52	MPa
背压	0.172 到 0.862	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	3.81 到 25.4	mm

注射说明
潮湿会使材料降解。建议进行干燥处理。可以把材料放入除湿干燥机，在140°F的温度下干燥2-4小时。

挤出	额定值	单位制
第1气缸区温度	138 到 149	°C
第2气缸区温度	149 到 160	°C
第3气缸区温度	160 到 182	°C
第5气缸区温度	171 到 193	°C
模具温度	182 到 204	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。