

T-BLEND®是台橡股份有限公司生产的一系列热塑性橡胶复合材料的商品名称。

T-BLEND® 1003-35C 热塑性橡胶可用射出加工成型方法造出不同独特产品，具有耐候性、反拨弹性及良好的压缩弯曲性能...等优势。

T-BLEND® 1003-35C 是以聚苯乙烯系嵌段共聚物 (SBC, Styrenic Block Copolymer)为基材的共混物；以胶粒型式供应方便加工。T-BLEND® 1003-35C 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	物性值
产品形态	N/A	--	-	粒状
颜色	N/A	--	-	半透明
比重/密度	ASTM D792	--	-	0.92
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	35
拉伸强度	ASTM D412	Type 3, specimen	kg/cm ²	51
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	1124
300%模数	ASTM D412	500 mm/min	kg/cm ²	19
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	22
流动指数	ASTM D1238	2.16 kg@180°C	g/10 min	43
回弹	ASTM D2632	--	%	60
收缩率	N/A	50°C*40 mins	%	< 2
耐黄变	TSRC Method	30W*253.7 nm UV 灯*4hrs	Grade	4

备注：1 MPa = 10.2 kg/cm²； 1 MPa = 14.2 psi。

成型加工工艺

物料干燥:

在一般贮存条件下, **T-BLEND® 1003-35C** 热塑性橡胶不会吸湿, 加工无须干燥。但是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 70°C 的热风式料斗内干燥 2 小时。

射出机 / 螺杆:

T-BLEND® 1003-35C 其使用射出机 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。

料筒温度:

以下是台橡公司在射出成型的一些加工建议和指引, 但在实际操作上, 应以过去的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
	喷嘴温度	190
成型温度(°C)		30 ~ 40
背压(kg/cm ²)		3.5 ~ 7
射速		一般
周期(sec)		25 ~ 50

其它:

T-BLEND® 1003-35C 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。

T-BLEND® 1003-35C 可利用 PE 或 EVA base 的色母配色。