

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® 2100-40T 热塑性橡胶可用射出加工成型方法制造出不同的独特产品，具有耐候性、反拨弹性及良好的压缩弯曲性能...等优势。

T-BLEND® 2100-40T 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® 2100-40T** 热塑性橡胶是可回收加工的，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 UNITS	物性值 VALUES
产品形态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	本色
比重/密度	ASTM D792	--	--	0.87~0.93
邵氏硬度	ASTM D2240	A Type	Shore A	39~45
拉伸强度	ASTM D412	Type 3,	kg/cm ²	38 Typical
伸长率	ASTM D412	specimen	%	452 Typical
300%模数	ASTM D412	500mm/min	kg/cm ²	30 Typical
撕裂强度	ASTM D624	500mm/min	kg/cm	18 Typical
流动指数	ASTM D1238	C Die	g/10min	5~20
压缩变形	ASTM D573	5kg@200°C	%	--
耐低温特性	--	70°C/22 hrs	--	-40°C
		--		

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® 2100-40T** 热塑性橡胶会吸湿，加工前须干燥。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 80°C 的热风式料斗内干燥 1 小时。

射出机/螺杆：

T-BLEND® 2100-40T 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	~150
	中段温度	170
	前段温度	180
	模头温度	190
	成型温度(°C)	30~40
	背压(kg/cm ²)	3.5~7
	射速	一般
	周期(秒)	25~50

其他：

T-BLEND® 2100-40T 一般的成型收缩约 0.015 ~ 0.025 inch/inch。