

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® 3001-45N 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® 3001-45N 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® 3001-45N 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：

特性	测试方法	测试条件	单位	物性值
产品型态	N/A	--	--	粒状
颜色	N/A	--	--	本色
比重	ASTM D792	--	--	0.94~0.98
邵氏硬度	ASTM D2240	A type	Shore A	46~50
流动指数	ASTM D1238	5 kg @ 200°C	g/10min	2~8
拉伸强度	ASTM D412	Type3, specimen	kg/cm ²	28 Typical
伸长率	ASTM D412	500 mm/min	%	340 Typical
300%模数	ASTM D412	500 mm/min	kg/cm ²	26 Typical
撕裂强度	ASTM D624	C Die	kg/cm	19 Typical

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

成型加工工艺：

物料干燥：

在一般贮存条件下，**T-BLEND® 3001-45N** 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 3 小时。

射出机/螺杆：

T-BLEND® 3001-45N 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。

料桶温度：

以下是台橡公司在押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
料桶 温度 (°C)	进料段温度	~160
	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

其它：

T-BLEND® 3001-45N 可利用 PE 或 EVA base 的色母配色。