

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® 3001-75N 热塑性橡胶已被广泛用于替代传统的硫化橡胶，如不使用硫化方法的 NBR, BR 和 SBR。**T-BLEND® 3001-75N** 可通过注塑工艺应用于具有出色弹性，柔韧性和细孔的多种独特产品。

T-BLEND® 3001-75N 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® 3001-75N 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。

T-BLEND® 3001-75N 热塑性橡胶可以满足广泛的要求，其有出色的耐候性、耐低温性、电绝缘性、耐化性，以及符合国际重金属安全性/ RoHS 规范。

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 | -- | -- | 0.88~0.94 |
| 邵氏硬度 | ASTM D2240 | A type | Shore A | 72~78 |
| 流动指数 | ASTM D1238 | 5 kg @ 200°C | g/10 分钟 | 10~40 |
| 拉伸强度 | ASTM D412 | Type3, specimen | kg/cm ² | 65 Typical |
| 伸长率 | ASTM D412 | 500 mm/min | % | 250 Typical |
| 撕裂强度 | ASTM D624 | C Die | kg/cm | 40 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® 3001-75N** 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® 3001-75N 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® 3001-75N 可利用 PE 或 EVA base 的色母配色。