



Topolymer[®] 8219-501N

苯乙烯类热塑性弹性体

产品描述

Topolymer[®] 8219-501N是一种以苯乙烯类共聚物为主要基材的热塑性弹性体。该产品可单独成型，也可与PC/ABS/PC+ABS塑料包覆粘合。该产品适合注塑加工，并且可以完全回收利用。

特点综述

| | | | |
|----|---------|--------|------|
| 颜色 | √本色 | | |
| 性能 | √柔软触感 | √易着色 | √耐撕裂 |
| 法规 | √RoHS | √REACH | √FDA |
| 形态 | √颗粒状 | | |
| 包装 | √25公斤/包 | | |

技术参数

| 典型性能 | 典型值 | 单位 | 测试方法 |
|--------------------|------|-------------------|-------------|
| 硬度 | 53 | Shore A | ASTM D-2240 |
| 比重 | 1.07 | g/cm ³ | ASTM D-792 |
| 拉伸强度 | 8.3 | MPa | ASTM D-412 |
| 100%定伸应力 | 1.5 | MPa | ASTM D-412 |
| 断裂伸长率 | 700 | % | ASTM D-412 |
| 撕裂强度 | 32 | KN/m | ASTM D-624 |
| 压缩形变 (23°C x 22hr) | 22 | % | ASTM D-395B |

以上数据为产品典型值，不作为质保承诺。

成型条件:

| 注射 | 典型值 |
|--------|-------------|
| 螺杆后区温度 | 160-190℃ |
| 螺杆中区温度 | 170-200℃ |
| 螺杆前区温度 | 180-220℃ |
| 喷嘴温度 | 190-230℃ |
| 模具温度 | 25-60℃ |
| 注射速度 | 中速/快速 |
| 背压 | 0.35-0.7MPa |
| 螺杆转速 | 30-80rpm |
| 螺杆长径比 | 22:1 |
| 螺杆压缩比 | 2:1-4:1 |

备注

- 1) 该产品与 PVC 不相容, 加工该产品前要保证设备中无残留 PVC, 可用低熔指 (MFR=0.5-2.5) 的聚乙烯或者聚丙烯清洗机器。
- 2) 该产品可用以 PP、LDPE 或 EVA 为载体的色母粒着色。
- 3) 该产品使用前需要干燥, 干燥温度 90℃, 干燥时间 3 小时。

联系方式

顶塑

电邮: tpe@topolymer.com网址: www.topolymer.com

中国江苏省溧阳市天目湖工业园区溪缘路10号

电话: +86 (519) 8796 6118

传真: +86 (519) 8796 6228

中国广东省东莞市长安镇振安科技工业园

电话: +86 (769) 8584 6000

传真: +86 (769) 8584 6001

本文件所含全部信息, 包括且不仅限于数据、建议或其他信息等, 是基于顶塑企业认为可靠的研究和实验。但顶塑企业并不保证此信息和产品在各种应用和工艺中的适用性, 使用者应对其决定负全部责任。

修改日期: 2016-05-30