



## Topester™ 463RM

### 共聚酯类热塑性弹性体

#### 产品描述

Topester™ 463RM 是一种热塑性共聚酯弹性体树脂。该产品可广泛应用于汽车，工业，电线电缆，消费品，聚合物改性等领域。该产品适合挤出和注塑成型，并且可以完全回收利用。

#### 特点综述

颜色	√本色	
性能	√耐热	√弹性好
法规	√RoHS	√REACH
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	63	Shore D	ISO 868
比重	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融指数 ( 230°C x 2.16kg )	12	g/10min	ISO 1133
弯曲模量	320	MPa	ISO 178
拉伸强度	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	480	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度 ( 23°C )	No break	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁缺口冲击强度 ( -30°C )	18	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
熔融温度	212	°C	ISO 11357
维卡软化温度	195	°C	ISO 306
体积电阻率	9.0E+13	Ohm*cm	IEC 60093
吸水率 ( 24hr )	0.3	%	ISO 62
收缩率	1.6	%	ISO 294

以上数据为产品典型值，不作为质保承诺。

## 成型条件：

挤出	典型值
螺杆后区温度	180-220°C
螺杆中区温度	220-250°C
螺杆前区温度	220-250°C
机头温度	220-250°C
口模温度	210-240°C
注射	典型值
螺杆后区温度	180-220°C
螺杆中区温度	220-250°C
螺杆前区温度	220-250°C
喷嘴温度	220-250°C
模具温度	20-60°C

### 备注

- 1) 该产品与 PVC 不相容，加工该产品前要确保设备中无残留 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) 推荐共聚酯作为着色用色母粒的载体
- 3) 需要在 110°C 干燥约 3 - 5 小时

## 联系方式

顶塑

电邮：[tpe@topolymer.com](mailto:tpe@topolymer.com)

网址：[www.topolymer.com](http://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