



## Topolymer® 9410-801N

### 热塑性硫化橡胶

#### 产品描述

Topolymer® 9410-801N是一种以PP/EPDM为基材的、动态硫化的热塑料弹性体，又称热塑性硫化橡胶（TPV）。该产品可广泛应用于汽车发动机舱内零部件、密封系统、罩盖、电子电器领域以及其它对柔韧性和一致性有要求的工业和民用领域。该产品可在常规热塑性塑料的成型设备上加工，包括注塑机、挤出机、吹塑设备等，并且可以完全回收利用。

#### 特点综述

颜色	✓本色		
性能特征	✓高回弹	✓耐候	✓耐化学品
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	84A	Shore A	ASTM D2240
密度	0.95	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
拉伸强度	10.9	MPa	ASTM D412
100%定伸应力	4.4	MPa	ASTM D412
断裂伸长率	540	%	ASTM D412
撕裂强度	35	KN/m	ASTM D624
压缩变形 (70°C×22h)	40	%	ASTM D395B
脆化温度	-55	°C	ASTM D746
热空气老化拉伸强度变化率 (150°C×168h)	-8	%	ASTM D573
热空气老化伸长率变化率 (150°C×168h)	-10	%	ASTM D573
热空气中邵氏硬度的变化率 (150°C×168h)	+3	Shore A	ASTM D2240

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
建议的最大水分含量	0.08%
建议的最大回收料比例	20%
螺杆后区温度	175-190°C
螺杆中区温度	180-195°C
螺杆前区温度	185-200°C
喷嘴温度	185-210°C
模具温度	25-55°C
注射速度	快速
背压	0.35-0.7MPa
螺杆转速	100-200rpm
合模力	40-70MPa
螺杆长径比	16:1-24:1
螺杆压缩比	2:1-4:1
挤出	典型值
熔体温度	175-215°C
口模温度	175-215°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) 该产品可使用以聚乙烯或者聚丙烯为载体的色母粒进行着色。
- 3) 该产品使用前需要干燥，干燥温度 80°C，干燥时间 3 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