



## Topolymer® 9510-503N

### 热塑性硫化橡胶

#### 产品描述

Topolymer® 9510-503N是一种以PP/EPDM为基材的、动态硫化的热塑性弹性体，又称热塑性硫化橡胶（TPV）。该产品可广泛应用于汽车内外饰、建筑密封系统和垫圈垫片、电子电器、日用消费品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	√非吸湿	√极易着色	√高回弹	√易加工	
	√耐候	√低VOC	√表面光滑		
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	50	Shore D	ASTM D2240
密度	0.93	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
拉伸强度	21.9	MPa	ASTM D412
100%定伸应力	11.9	MPa	ASTM D412
断裂伸长率	580	%	ASTM D412
撕裂强度	85	kN/m	ASTM D624
压缩变形（70°Cx22h）	60	%	ASTM D395B
脆化温度	-40	°C	ASTM D746
热空气老化拉伸强度变化率（150°Cx168h）	-8	%	ASTM D573
热空气老化伸长率变化率（150°Cx168h）	-13	%	ASTM D573
热空气中邵氏硬度的变化率（150°Cx168h）	+3	Shore D	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) 一般情况下无需干燥。如果环境湿度较高, 可在 80°C 干燥约 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