



## Topolymer<sup>®</sup> 8208-651T

### 苯乙烯类热塑性弹性体

#### 产品描述

Topolymer<sup>®</sup> 8208-651T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PA12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 | √半透明    |        |      |
| 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                 | 68   | Shore A           | ASTM D-2240 |
| 密度                 | 1.07 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D-792  |
| 拉伸强度               | 21   | MPa               | ASTM D-412  |
| 100%定伸应力           | 3.3  | MPa               | ASTM D-412  |
| 断裂伸长率              | 630  | %                 | ASTM D-412  |
| 撕裂强度               | 60   | KN/m              | ASTM D-624  |
| 压缩形变 (23°C x 22hr) | 18   | %                 | 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](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