# Topolymer® 9310-503BL
## 热塑性硫化橡胶

## 产品描述
Topolymer® 9310-503BL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 √黑色
性能 √非吸湿 √高回弹 √易加工
√耐紫外线性能增强 √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 | 0.94 | g/cm$^3$ | ASTM D792 |
| 拉伸强度 | 23 | MPa | ASTM D412 |
| 100％定伸应力 | 12 | MPa | ASTM D412 |
| 断裂伸长率 | 700 | % | ASTM D412 |
| 撕裂强度 | 102 | kN/m | ASTM D624 |
| 脆化温度 | -40 | ℃ | ASTM D746 |
| 热空气老化拉伸强度变化率（150℃×168h） | -8 | % | ASTM D573 |
| 热空气老化伸长率变化率（150℃×168h） | -9 | % | ASTM D573 |
| 热空气中邵氏硬度的变化率（150℃×168h） | +2 | 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℃ |
| 螺杆中区温度 | 180-195℃ |
| 螺杆前区温度 | 185-200℃ |
| 喷嘴温度 | 185-210℃ |
| 模具温度 | 25-55℃ |
| 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℃ |
| 口模温度 | 175-215℃ |

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）一般情况下无需干燥。如果环境湿度较高,可在 80℃干燥约 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：2019-08-15(draft)