Topolymer® 9510-503NA
热塑性硫化橡胶

产品描述
Topolymer® 9510-503NA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	0.94	g/cm^3	ASTM D792
拉伸强度	23.5	MPa	ASTM D412
100％定伸应力	12	MPa	ASTM D412
断裂伸长率	700	%	ASTM D412
撕裂强度	100	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）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℃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)