



Topolymer® 9210-551N 热塑性硫化橡胶

产品描述

Topolymer® 9210-551N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）。这种材料是为汽车内饰蒙皮设计的。该等级可在传统的热塑性塑料加工设备上进行加工，用于挤压、热成型或真空成型。它是完全可回收的。

特点综述

颜色	√半透			
性能	√低比重	√非吸湿	√极易着色	√高回弹
	√耐候	√低VOC	√表面光滑	√易加工
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	61	Shore A	ASTM D2240
密度	0.874	g/cm ³	ASTM D792
拉伸强度	5.9	MPa	ASTM D412
100%定伸应力	2.3	MPa	ASTM D412
断裂伸长率	460	%	ASTM D412
熔融指数（230°Cx10kg）	12	g/10min	ASTM D1238
撕裂强度	31	kN/m	ASTM D624
压缩变形（70°C × 22h）	45	%	ASTM D395B
脆化温度	-60	°C	ASTM D746
热空气老化拉伸强度变化率（120°Cx1008h）	+5	%	ASTM D573
热空气老化伸长率变化率（120°Cx1008h）	+8	%	ASTM D573
热空气中邵氏硬度的变化率（120°Cx1008h）	+2	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℃
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	200–220℃
口模温度	200–220℃

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

东莞·熊猫·万谷大湾区国际智创中心 1017 室

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: 2024-01-01