



## 热塑性弹性体

## Thermoplastic elastomer

材料名称 Material Code	EV55A	材料规范 Material Spec.	TPE-V
主要特征 FEATURES	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 热塑性动态硫化橡胶</li> <li>● 客户指定颜色</li> </ul>		
主要应用 APPLICATIONS	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 注塑、吹塑、挤出成型</li> <li>● 汽车饰件、电子电器等</li> </ul>		

## 性能 Properties:

	测试方法 Test Method	测试条件 Test Condition	典型值 Value	单位 Unit
<b>物理性能 Physical</b>				
邵氏 A 硬度 Shore A	ASTM D2240	23℃	55A	Shore
密度 Density	ASTM D297	23℃	0.95	g/cm <sup>3</sup>
<b>机械性能 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D412	500mm/min	5	MPa
断裂伸长率 Elongation at Break	ASTM D412	500mm/min	350	%
撕裂强度 Tear resistance	ASTM D624	50mm/min	22	N/mm
压缩永久变形 Compression set	ASTM D395	23℃,22hrs	16	%
压缩永久变形 Compression set	ASTM D395	70℃,22hrs	25	%
压缩永久变形 Compression set	ASTM D395	120℃,22hrs	39	%
<b>其他 Others</b>				
脆化温度 Brittle temperature	ASTM D746		<-60	℃

※典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准。

## 典型加工条件 Processing Conditions

		典型值 Typical Point	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.		190℃	170-245℃
料筒温度 Barrel Zone Temp.	后段, Rear	180℃	170-220℃
	中段, Center	200℃	180-230℃
	前段, Front	200℃	190-240℃
模具温度 Mold Temp.		30℃	20-50℃
加工温度上限 Processing Temp. Limit		260℃	
注塑速度 Injection Speed		低速到中速 Slow to Moderate	
背压 Back Pressure		3.5~7MPa	
预干燥 Pre-Dry Requirements		70~100℃, 0.5-2hr	

- 以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整