

弹性体材料 **TPSUV**

TPSUV T 系列高性能规格，具有极佳硅胶触感、良好的耐曲折性及抗刮性、出色的耐黄变性、抗菌性、透气性及耐化学性能；符合 EN-71、ROHS、FDA（生物相容）环保认证；适用注塑成型加工,亦可与 PC、ABS、PC/ABS、PBT 等二次射出包胶成型；广泛应用于智能手环、运动手表、通讯器材、电子产品等领域。

物理性能表

检测项目 Typical Properties	试验方法 Test Method	单位 Unit	T1060A
物理性能 Physical			
比重 Density	ASTM D792	g/cm ³	1.05
邵氏硬度 Shore Hardness	ASTM D2240	shore A	63±5
成型收缩率 Molding Shrinkage	ASTM D955	%	0.9~1.8
机械性能 Mechanical			
抗拉强度 Tensile Stress	ASTM D412	mpa	60
撕裂强度 Tear Strength	ASTM D624	kn/m	48
伸长率 100% Tensile Elongation(Break)	ASTM D412	%	680
磨损指数 Abrasion	ASTM D395	mm ³	55
阻燃性能 Flammability			
阻燃等级 Flame Rating	UL-94	—	HB

注 意:

- * 除特别标注外，以上数据均为 23℃，50%RH 下实验室中测得的性能。
- * 以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最低值。
- * 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据而成的，本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。
- * 因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。

TPSUV T1060A 弹性体材料可以通过大多数的标准注塑机进行模塑。具体加工条件请参考以下建议：

标准成型条件

Processing Parameters

干燥温度 Drying Temperature	80~90	°C
干燥时间 Drying Time	2~4	hr
喷嘴温度 Cylinder Zone 1	180~210	°C
前段温度 Cylinder Zone 2	190~200	°C
中段温度 Cylinder Zone 3	170~190	°C
后段温度 Cylinder Zone 4	120~150	°C
模具温度 Mold Temperatuer	40~100	°C
螺杆速度 Screw Speed	40~100	rpm
注塑压力 Injection Pressure	60~130	mpa
推荐注射量 Injection Volume	40~80	%

注意事项：

→ 配色

TPSUV T1060A 材料使用聚氨酯弹性体为载体的色母即可。

→ 干燥

TPSUV T1060A 材料在加工之前必须进行干燥处理。必须干燥到原料水份含量低于 **0.1%**， 否则，在加工时可能会出现气泡、水痕或产品物性上的降低等等弊端。建议使用除湿干燥机或真空烘箱来进行干燥。需要指出的是，干燥温度过高的话，将会导致原料黄变，此点在加工本色或彩色零件时需要格外注意。

→ 回收料的使用

使用过的 TPSUV T1060A 材料可以回收再利用。我方不建议完全使用回收料来制造产品。具体的回收料加入比例，可根据最终制品的相关品质要求自行确定。但是，在加入回收料时，我们还应该注意原料的干燥、杂质、加入的比例、颜色的变化、物性的降低等方面。