

## Dawnprene TPO10-45DHI

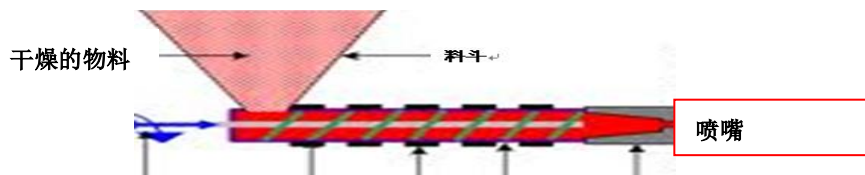
### 产品介绍

本材料是热塑性弹性体中的一种，是一种黑色，较硬的 TPO 材料。拥有好的物理机械性能，好的耐化学性能及弹性，主要用于注塑。这个牌号的 TPO 可以像热塑性材料加工设备一样进行注塑成型。它是聚烯烃弹性体，可完全回收再利用。

#### Features:

A hard,black thermoplastic vulcanizate (TPO) in the thermoplastic elastomer family. This material combines good physical properties,chemical resistance and elasticity, designed for injection applications.This grade of TPO can be processed on conventional thermoplastics equipment for injection.It is polyolefin based and completely recyclable.

常规			
应用	* 注塑制品 气囊框		
RoHS 符合性	* RoHS 符合		
颜色	* 黑色		
形状	* 粒子		
成型方法	* 注塑		
修订时期	* 2018-10-09		
物理	典型值	单位	测试依据
密度	0.890	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
纵向收缩	1.3-1.6	%	GB/T 17037
横向收缩	1.3-1.8	%	
硬度			
邵氏硬度(Shore D,15 sec,23℃)	43.0	D	GB/T 2411
力学性能			
拉伸强度 23℃ 50mm/min	13.0	Mpa	GB/T 528
断裂伸长率 23℃ 50mm/min	760	%	
弯曲强度 23℃	9.30	Mpa	GB/T 9341
弯曲模量 23℃	420	Mpa	
撕裂强度- 垂直流向 23℃ Die C	90	KN/m	GB/T 529
悬臂梁缺口冲击强度 23℃	42P	KJ/m <sup>2</sup>	GB/T 1843
悬臂梁缺口冲击强度-30℃	70P	KJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度-35℃	70P	KJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度-40℃	68P	KJ/m <sup>2</sup>	
成型方法			
干燥说明：在成型之前需要对粒子进行干燥，水分过大会导致材料外观不良、机械性能下降及制品表面外观差。水分含量要求小于 0.05%，建议如下工艺干燥：			
Drying Instructions: Need drying the granules before make molding,excessive moisture will lead materials bad extrusion surface,mechanical performance reduction and bad surface appearance. Moisture content request below 0.05%,suggesting drying as follow process:			
干燥条件 Drying conditions	干燥温度 Dring temperature/℃	干燥时间 Dring time/h	
首选 first choice	80~90	2~3	
可选 other choice	100	1	
在 110℃ 以上温度进行干燥，可能会使材料在料筒处结块；若使用水份分析仪，其温度应设定在 105℃。			
If drying temperature over than 110℃,it might cause materials blocking in barrel zone;if use moisture analysis meter,the temperature setting should be on 105℃.			



螺杆转速 R	一区	二区	三区	四区	五区	喷嘴	模具
40-150	160-170	180-185	190-210	190-215	180-205	170-185	50-70

附加信息

1.Dawnprene TPO 与 PVC 等材料不相容，因此使用前必须清理设备

Dawnprene TPV is incompatible with PVC materials,hence must clean the equipment before using.

2.上述测试数据均是采用注塑试样。

Above testing data tested by injection moulded sample .

3. 性能为典型性能，不作为技术指标或协议。

The properties is typical performance,is not regarding as technical index or agreement.

4.回料在使用前必须按上述操作方法执行，并确保无杂质。

Any reprocessing must follow the above instructions,and ensure no content impurity.

5.以上工艺仅供参考，注塑机不同工艺参数也不同，请根据模具与制品形状具体调整

Above instructions for reference only,different equipment might have difference parameters,please adjust accordingly with different mold and product shape.

山东道恩高分子材料股份有限公司

SHANDONG DAWN POLYMER CO.,LTD

地址:中国，山东省龙口市龙港经济开发区振兴路. 265703

Address:Zhenxing Road,Longgang Economic Zone,Longkou,Shandong, China. 265703

电话：(国际贸易) 0086-535-8868588;(国内贸易)0086-535-8833988

Tel:(Foreign Trade) 0086-535-8868588;(Domestic Trade)0086-535-8833988