



## 总览

Dryflex AM是用于汽车脚垫的TPE系列。它们有着良好的耐刮擦和耐磨性能，且易于加工，加工周期短。这个系列包含高流动规格，适合做类似于尾箱垫这种结构复杂且面积较大的产品。这个系列的产品拥有低气味和低排放。

Dryflex AM TPE 无需硫化且100%可回收。材料为本色或者黑色，也可以根据客户的要求配色。

**典型应用:** 地垫, 尾箱垫, 硬币垫, 面板垫, 镶嵌垫, 杯垫和仪表板垫。

以下我们列出了一部分产品规格, 但是表格中的规格并不包含我们的全部产品。  
请联系我们 → 告诉我们您的具体需求。

## DRYFLEX AM : SEBS 基材

应用温度范围: -50°C 至 +125°C (无外力作用下)

耐候和空气氧化: 优秀

	硬度 <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	比重 ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	拉伸强度 <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	撕裂强度 <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	燃烧速率 <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	磨耗 DIN 53516 mm <sup>3</sup>	雾化 80°C ISO 6542 mg	雾化 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 50A204B	50	1.08	4.0	20	25	340	<0.30	<1.50
Dryflex AM 55A203B	55	1.10	5.0	21	22	350	<0.30	<1.50
Dryflex AM 65A203B	65	1.10	7.0	26	15	250	<0.30	<1.50
Dryflex AM 75A203B	75	1.09	9.0	36	19	150	<0.30	<1.50

## 高流动规格

Dryflex AM 65A204B	65	1.09	7.0	25	21	290	<0.30	<1.50
Dryflex AM 75A204B	75	1.09	7.0	30	26	222	<0.30	<1.50

<sup>1</sup> 15 秒读数

<sup>2</sup> 垂直于熔体流动方向

<sup>3</sup> 用2mm铁丝支撑



## DRYFLEX AM : SBS / SEBS 基材

应用温度范围： -50°C 至 +75°C (无外力作用下)

耐候和空气氧化： 良好

	硬度 <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	比重 ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	拉伸强度 <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	拉伸强度 <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	燃烧速率 <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	磨耗 DIN 53516 mm <sup>3</sup>	雾化 80°C ISO 6542 mg	雾化 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 55A202B	55	1.10	3.0	15	30	500	<0.30	<1.50
Dryflex AM 65A302B	65	1.10	4.0	20	27	450	<0.30	<1.50
Dryflex AM 75A302B	75	1.10	5.0	25	25	400	<0.30	<1.50

<sup>1</sup> 15 秒读数

<sup>2</sup> 垂直于熔体流动方向

<sup>3</sup> 用2mm铁丝支撑

## DRYFLEX AM : SBS 基材

应用温度范围： -50°C 至 +75°C (无外力作用下)

耐候和空气氧化： 一般

	硬度 <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	比重 ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	拉伸强度 <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	拉伸强度 <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	燃烧速率 <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	磨耗 DIN 53516 mm <sup>3</sup>	雾化 80°C ISO 6542 mg	雾化 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 55A201B	55	1.10	2.2	16	35	-	19.96	67.31
Dryflex AM 65A301B	65	1.12	3.0	22	31	400	16.97	52.08
Dryflex AM 75A301B	75	1.11	4.5	32	28	400	13.45	40.02

<sup>1</sup> 15 秒读数

<sup>2</sup> 垂直于熔体流动方向

<sup>3</sup> 用2mm铁丝支撑

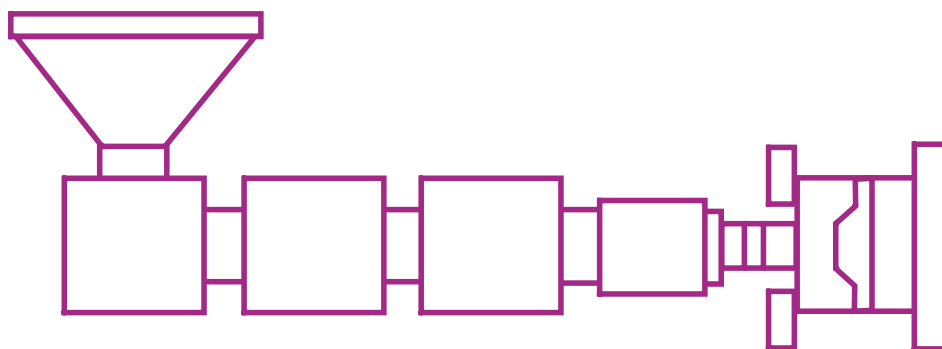


## 加工和存储

Dryflex Interior TPE可以采用标准的热塑性塑料加工方法,尤其适合注塑成型。此加工信息仅供参考。实际的加工参数与机器和模具有关。

存储	产品应该用原始包装存储在干燥阴凉的地方。Dryflex TPE在发货之后有不少于12个月的保质期。
预干燥	在正常存储条件下可以不用预烘干。如果产品表面差,出现气泡,空洞和条纹,材料则需要要在80°C (176°F)干燥2-3小时。
注塑速度	中-快
注塑压力	中
背压	低-中
保压压力	足够充满模腔
周期	成型周期取决于加工温度和产品截面厚度。
冷却	脱模之前应注意给予产品足够的冷却时间,以免导致产品发生永久变形。

## 推荐的初始加工温度 °C



SBS 基材	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 210	20 - 60
SBS/SEBS 基材	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 220	20 - 60
SEBS 基材	170 - 210	180 - 220	190 - 230	200 - 240	20 - 60

请前往我们的网站下载更多的加工信息 [www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com) →

以上信息在我们的知识范围内是真实且准确的,但是我们不对任何的推荐和建议做保证,因为实际的使用条件在我们的控制范围之外。材料的数据仅供参考,可能会因为产地的不同而有所变化。Dryflex<sup>®</sup> 是海克斯波集团公司的注册商标。如果有所变更,请访问[www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com)来查阅最新版本。

CN\_190516