

吸震胶 4010SA

一、建议配方：

吸震胶(4010SA)	100PHR
高温发泡剂(AC-H802)	2.7PHR
架桥剂(DCP)	0.54PHR
硬脂酸	0.4PHR

二、制作流程：

- 1、利拿：设定温度 80℃、95℃翻一次，105℃翻二次，110℃翻三次。出料温度 120℃
- 2、轮机：温度 90℃，6-8mm 厚通对角三次，1-1.2mm 薄通两次。

三、发泡条件：

- 1、模温：170-172℃
- 2、模压时间：1.5 分钟/mm 模
- 3、模压：170kg/cm²

四、使用说明

- 1、建议配方，发泡材料硬度为 32℃左右，MD 成型加热时间为 400-450 秒，冷却时间为 500 秒，成型后硬度为 40-44 度，10MM 测试片，自由落体反弹测试结果 8-12%，如需硬度变更，请微调发泡剂用量，硬度越低吸震效果相应的下降，也就是反弹会相应的提高，试片厚度越薄，反弹值越低吸震效果越好。
- 2、发泡剂、架桥剂及其它物料可以同吸震胶原料一起放入密炼机，也可以在第一次翻料时放入，请自行试料。
- 3、如需剥离强度提高请配方中适当添加 VA 含量 26%EVA 用量 10%左右。

五、包 装：

牛皮纸袋，25KG/包。

六、应用配方：

物料名称	添加量	发泡条件	
		利拿机温度	115°C左右
吸震胶 4010SA	29.5kg	模压力	170kgf/cm ²
高温发泡剂 AC-H802	850g	硫化温度	170-172°C
硬脂酸 1838	100g	硫化时间	1.5'/mm
架桥剂 DCP	180g	成型加热时间	400~450 "
氧化锌(805)	300g	成型冷却时间	500 "

七、物性测试：

项目	测试条件	单位	测试结果
Hardness 硬度	ASTM D2240 (Shore)	°	40-44
Density 密度 (比重)	ASTM D297	g/cm ³	0.2109
Tensile Strength 拉力强度	ASTM D412	Kg/cm ²	16.28
Elongation 延伸率	ASTM D412	%	367%
Tear Strength 撕裂强度	ASTM D624	Kg/cm ²	7.34
Shrinkage 收缩		%	3%
Compression 压缩歪		%	31.48%
Resilience 反弹	ASTM D2632 (Vertical)	%	8-12%(自由落体)
Peel strength 剥离强度		kg	2.3