

吸震胶 4010S

一、建议配方：

吸震胶(CR4010S)	100PHR
发泡剂(低温发泡剂)	1.4PHR
架桥剂(DCP)	0.57PHR
硬脂酸	1.5PHR

二、制作流程：

1、利拿：设定温度 80℃、90℃翻一次；98℃翻二次；103℃翻三次。出料温度 108-110℃。

2、轮机：温度 90℃，6-8mm 厚通对角三次，1.0-1.2mm 薄通两次。

三、发泡条件：

- 1、模温：165-168℃
- 2、模压时间：1.50-1.55 分钟/mm 模
- 3、模压：170kg/cm²

四、使用说明：

- 1、此建议配方，发泡材料硬度为 50℃左右，12.5MM 测试片，自由落体反弹测试结果 6-8%，摆锤反弹测试结果为 13-15%，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。测试片厚度越薄，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、如果物性需改变，请自行调整吸震胶料之用量。

五、包 装：

牛皮纸袋，25KG/包。