TECHNICAL DATA SHEET / 技术数据表 · 样张

# 高性能再生橡胶 R-80

以全钢胎胎面胶为原料，经分选、切块、脱硫、精炼与滤胶制成。适用于轮胎胎侧、胎面基部、工业减震与模压制品。本页为样张，批量供货以合同约定的批次检测单为准。

## 01 / 典型性能

| 项目 | 单位 | 典型值 | 测试方法 |
|---|---|---|---|
| 拉伸强度 | MPa | ≥ 14.5 | GB/T 528 |
| 断裂伸长率 | % | ≥ 420 | GB/T 528 |
| 门尼粘度 ML(1+4) 100°C | MU | 55 ± 5 | GB/T 1232.1 |
| 灰分 | % | ≤ 7.2 | GB/T 4498 |
| 密度 | g/cm³ | 约 1.20 | GB/T 533 |

## 02 / 应用与配伍

R-80 可与天然橡胶、丁苯橡胶并用，替代比例建议从 10%–30% 起试，按目标硬度、门尼与硫化速度逐级调整。

用于轮胎胎侧时，重点关注耐屈挠与热积聚；用于工业减震件时，重点关注压缩永久变形与动态阻尼。

## 03 / 交付与包装

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 包装 | 25 kg 编织袋 / 500 kg 吨包 / 卷材 |
| 起订 | 1 吨 / 1 托 |
| 交期 | 常规规格 7–15 天；定制配方 20–30 天 |
| 随货文件 | 批次检测单 / COA / MSDS |

## 04 / 使用提示

开包后避免长期暴露在高湿环境；建议 30
天内使用完毕。混炼前按现有工艺进行小试，确认门尼、焦烧与硫化曲线后再放大。