

Sinvicomp SSZ6309 KD11

Flexible Polyvinyl Chloride

Teknor Apex Asia Pacific PTE. LTD.

Описание материалов:

"Sinvicomp"SSZ 6309 KD11 is a wire & cable polyvinylchloride compound available in pellet form. SSZ 6309 KD11 provides good performance for jacketing of cables.

| Главная Информация | | | |
|--|----------------------|--------------------|-----------------|
| Используется | Проволочная оболочка | | |
| Тип кабеля (BS 6746) | TM1 TM2 | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Экструзия | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.41 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Содержание черного углерода | 1 | % | |
| Потеря массы-7 дней, 80 ± 2 °C ¹ (80°C) | 0.500 | mg/cm ² | IEC 811-3-2 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A) | 78 | | ASTM D2240 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение | 14.0 | MPa | IEC 60811-1-1 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 250 | % | IEC 60811-1-1 |
| Старение | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Изменение прочности на растяжение ² (70°C, 4 hr, in IRM 902 Oil) | 15 | % | IEC 60811-2-1 |
| Изменение максимального удлинения ³ (70°C, 4 hr, in IRM 902 Oil) | 25 | % | IEC 60811-2-1 |
| Изменения механических свойств после теста на старение горячего воздуха, 80 °C, 168 ч ⁴ | | | IEC 811-1-2 |
| Tensile strength change | 5 | % | IEC 811-1-2 |
| Change in tensile elongation | 10 | % | IEC 811-1-2 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура ломкости | -28.0 | °C | ASTM D746 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости (20°C) | 1.0E+13 | ohms-cm | BS 2782 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

Typical temperature profile for processing SINVICOMP compound is from 150°C to 175°C. The optimum temperatures depend on the type of machine as well as screw design being used to process SINVICOMP. Feeding zone: 150°C Compression zone: 160°C~170°C Mixing zone: 170°C~175°C Nozzle/Die Zone: 175°C

NOTE

| | |
|----|----------------|
| 1. | 7 days, 80±2°C |
| 2. | 70±2°C |
| 3. | 70±2°C |
| 4. | 80±2°C |

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

