

# AXELERON™ CX 6923 NT CPD

High Density Polyethylene

The Dow Chemical Company

## Описание материалов:

AXELERON™ CX 6923 NT CPD is a high density polyethylene compound designed for use in physical foaming processes where high expansion rates (60 - 80%) are required. This compound is designed to offer excellent high speed processability as given by low extrusion pressures and smooth insulation surface quality. Furthermore, since it is fully pre-compounded with all the necessary ingredients, it offers better dispersion of the nucleating agent allowing higher expansion rates to be achieved with more consistent processability (capacitance and diameter). It is stabilized for long term cable performance with minimal impact on signal attenuation.

Applications:

Typical applications include conventional 75 Ohm CATV cables and LAN cables.

Specifications:

AXELERON™ CX 6923 NT CPD meets the following material specifications:

ASTM D 1248 Class A, Type III, Category 3

ISO 1875-PE, KGHN, 45-D-045

Главная Информация			
Используется	Изоляция коаксиального кабеля		
Рейтинг агентства	ASTM D 1248, III, Class A, Cat. 3		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.946	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (140°C/5.0 kg)	5.6	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра <sup>1</sup> (Shore D)	64		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>2</sup>	20.0	MPa	IEC 60811-501
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	1100	%	IEC 60811-501
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Время обнаружения кислорода-Алюминиевая сковорода (392 °F)	20	min	IEC 60811-410
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (2.47 GHz)	2.40		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (2.47 GHz)	1.2E-4		IEC 60250
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура расплава	170 - 190	°C	
Инструкции по экструзии			

AXELERON™ CX 6923 NT CPD can be processed using a range of commercial gas injection systems. It is normally extruded with a target melt temperature of 170 - 190 °C. Typical barrel temperatures required depend on extruder size and construction being made but a good starting point is:

Feed zone: 140 - 150 °C

Transition zone: 160 - 170 °C

Injection Point: 180 - 190 °C

Metering zone: 180 - 190 °C

Cross head and Die: 180 - 190 °C

## NOTE

1.	Measured on compression moulded plaques
2.	Measured on extruded tape
3.	Measured on extruded tape

\* 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

