

## Dow ENDURANCE™ HFDA-9563 BK

Semiconductive Shielding

The Dow Chemical Company

### Описание материалов:

DOW ENDURANCE™ HFDA-9563 BK is a cross-linkable semiconductive polyethylene designed for conductor and bonded insulation shielding of power cables, which meets the requirements of AEIC CS 5-87, AEIC CS 7-87, ICEA S-66-524 and IEC 60840. It has the following important advantages.

1. Super smooth extruded surface
2. Good scorch resistance
3. Strong adhesion to insulation layer
4. Good thermal stability
5. Excellent electric conductivity

Главная Информация			
Рейтинг агентства	AEIC CS5-87 AEIC CS7-87 ICEA S-66-524 IEC 60840		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) <sup>1</sup> (190°C/21.6 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию	> 200	hr	ASTM D1693
Степень перекрестного соединения <sup>2</sup>	> 75	%	ASTM D2765A
Прочность на растяжение-168 часов(150 °C) <sup>3</sup>	> 85	%	ASTM D638
Коэффициент удлинения-168 часов(150 °C) <sup>4</sup>	> 85	%	ASTM D638
MDR <sup>5</sup>			Internal method
Тmax : 180°C		J	Internal method
TS2 : 180°C	> 2.0	min	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	53		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>6</sup>	13.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>7</sup> (Break)	220	%	ASTM D638
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура ломкости	< -40.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости <sup>8</sup>			ASTM D991
23°C	15	ohms-cm	ASTM D991
90°C	1.5E+2	ohms-cm	ASTM D991

### Инструкции по экструзии

Recommended Extrusion Conditions

Barrel: 100 - 115°C

Head: 120°C

Compound at Die: 120 - 130°C

DOW ENDURANCE™ HFDA-9563 BK is a cross-linkable product and thus requires an extrusion stock temperature in the range of 120 -130 deg.C to avoid precure. Specific processing conditions can be determined only by trials on individual processing equipment. Dehumidified hopper drying at 60 deg.C for 4hours may be employed to remove moisture prior to extrusion.

### NOTE

- |    |                                |
|----|--------------------------------|
| 1. | without peroxide               |
| 2. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 3. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 4. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 5. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 6. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 7. | Curing Condition: 180°C, 25min |
| 8. | Curing Condition: 180°C, 25min |

\* 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



WeChat