

NORYL™ WCD944 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

Flexible and non-halogenated flame retardant extrusion grade intended for applications such as jacket of optical fiber cables. Flame retardant performance capable of meeting EN 50265-2-1 requirement. IEC60754 compliant. 94 Shore A hardness. Processing typically conducted on standard extrusion equipment. Wire tests conducted on 2.0 mm wire with 0.12 mm x 20 stranded copper conductor.

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Хорошая гибкость		
	Без галогенов		
	Огнестойкий		
Используется	Волоконно-оптический кабель с гнездом		
Рейтинг агентства	EN 50265-2-1		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.998	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/10.0 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec)	94		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture	22.0	MPa	UL 1581
Fracture ¹	18.0	MPa	ASTM D638
Fracture, 136°C ²	23.0	MPa	UL 1581
Fracture	18.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Fracture	310	%	UL 1581
Fracture ³	250	%	ASTM D638
Fracture, 136°C ⁴	240	%	UL 1581
Fracture	220	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ⁵			
100mm span	160	MPa	ASTM D790
--	140	MPa	ISO 178
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Деформация тепла ⁶ (121°C)	11	%	UL 1581
Испытание на вертикальное пламя	PASSES		EN 50265-2-1
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	6.8E+15	ohms-cm	ASTM D257
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (6.00 mm, Testing by SABIC)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (3.00 mm)	800	°C	IEC 60695-2-13
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	75.0 - 85.0	°C	
Время сушки	5.0 - 7.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 220	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	220 - 250	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	220 - 250	°C	
Температура расплава	220 - 250	°C	
Температура матрицы	220 - 250	°C	

Инструкции по экструзии

Conductor Pre-heat Temperature: 25 - 120 °C Cooling Water Air Gap: 100 - 200 mm Cross-head Temperature: 220 - 250 °C Drying Time (Cumulative): 12 hrs Extruder Length/Diameter Ratio (L/D): 22:1 to 26:1 Neck Temperature: 220 - 250 °C Screen Pack: 150 - 100 Screw Speed: 15 - 85 rpm Water Bath Temperature: 15 - 60 °C

NOTE

- | | |
|----|------------------|
| 1. | Type 1, 50mm/min |
| 2. | After 7 days |
| 3. | Type 1, 50mm/min |
| 4. | After 7 days |
| 5. | 13 mm/min |
| 6. | 250 g |

* 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

