

Keyflex® BT GN 7142F

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Halogen Free Flame Retardant, Low Modulus

Application

Cable & Wire Jackets, Hose & Tubing

Главная Информация			
Характеристики	Без галогенов Огнестойкий		
Используется	Кабельная оболочка Применение проводов и кабелей Проволочная оболочка Труба Фитинги для труб		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 23°C, Injection Molded)	37		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	7.85	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	700	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (23°C, 6.40 mm, Injection Molded)	88.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40mm, injection molding	No Break		ASTM D256
23°C, 6.40mm, injection molding	No Break		ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Пиковая температура плавления	190	°C	ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	24	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.6 mm	V-0		UL 94
3.2 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80 - 90	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%	
Задняя температура	190 - 210	°C	
Средняя температура	200 - 220	°C	
Передняя температура	210 - 230	°C	
Температура сопла	210 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°C	
Температура формы	20 - 40	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80 - 90	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 210	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 220	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 220	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C	
Температура адаптера	200 - 220	°C	
Температура расплава	190 - 230	°C	
Температура матрицы	190 - 210	°C	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	15 mm/min		

* 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.

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

