

NORYL™ WCD835 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Flexible, low odor, halogen free extrusion grade intended for evaluation in applications such as wire insulation and cable jacket. Flame performance capable of meeting UL VW1 requirements. 80C end use temperature rating and good heat deformation performance as defined by UL 1581. 83 Shore A hardness. Processing typically conducted on standard extrusion equipment. UL 1581 tests conducted on 2.0 mm wire with 0.12 mm x 20 stranded copper conductor.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Низкий запах Без галогенов		
Используется	Применение проводов и кабелей Проволочная оболочка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/10.0 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec)	83		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture	17.0	MPa	UL 1581
Fracture ¹	10.0	MPa	ASTM D638
Fracture, 113°C ²	18.0	MPa	UL 1581
Fracture	10.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Fracture	270	%	UL 1581
Fracture ³	250	%	ASTM D638
Fracture, 113°C ⁴	250	%	UL 1581
Fracture	230	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ⁵			
100mm span	40.0	MPa	ASTM D790
--	35.0	MPa	ISO 178

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -40.0	°C	ASTM D746
Оценка температуры UL	80	°C	UL 1581
Деформация тепла ⁶ (100°C)	20	%	UL 1581
VW-1	Pass		UL 1581

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	9.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	850	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (3.00 mm)	750	°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, 5.0 mm/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

