

Petrothene® XL07414

Polyolefin

LyondellBasell Industries

Описание материалов:

PETROTHENE XL 07414 is especially formulated for use in flame retardant primary insulation for low voltage automotive wire and cable applications (SAE J1128), and for UL applications including 125°C appliance wire and SIS. XL 07414 is a non-tarnishing, non-halogenated, flame retardant chemically crosslinkable compound. Small wire gauges, such as 20-24 AWG, insulated with XL 07414 exhibit higher strip forces than wire insulated with XL 07407. Non-discoloring antioxidant and special active peroxide have been added to ensure thermal stability during processing and optimum curing results.

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению Огнестойкий		
Характеристики	Сополимер Устойчивость к окислению Crosslinkable Без галогенов Огнестойкий		
Используется	Изоляция низкого напряжения Применение проводов и кабелей Применение в автомобильной области		
Типы проводов	SIS		
Рейтинг агентства	SAE J1128		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	g/cm ³	ASTM D1505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield, Compression Molded)	20.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, Compression Molded)	220	%	ASTM D638
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (165°C, 168 hr)	1.0	%	ASTM D573

Изменение максимального удлинения в воздухе (165°C, 168 hr)

-2.0

%

ASTM D573

Воспламеняемость

Номинальное значение

Единица измерения

Метод испытания

Индекс кислорода

26

%

ASTM D2863

Экструзия

Номинальное значение

Единица измерения

Зона цилиндра 1 темп.

107 - 113

°C

Зона цилиндра 2 температура.

107 - 113

°C

Зона цилиндра 3 темп.

107 - 113

°C

Температура адаптера

113 - 118

°C

Температура расплава

116 - 127

°C

Инструкции по экструзии

Head Temperature: 235 to 245°F Screw Cooling: 180°F, if needed to control melt temperature Die Cooling: 90 to 120°F to control die drool Maximum screen pack of 40 mesh Little or no die land No predrying normally required Compression Ratio: 2 to 3:1 Curing line steam temperature should be at least 400°F.

* 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