

NORYL™ WCD933 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Flexible and non-halogenated flame retardant extrusion grade intended for evaluation in applications such as insulation of HD 21.14 flexible cables. Flame retardant performance capable of meeting EN 50265-2-1 requirement. 93 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 | | | |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Хорошая гибкость Без галогенов Огнестойкий | | |
| Используется | Изоляционный материал | | |
| Рейтинг агентства | EN 50265-2-1 | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Метод обработки | Экструзионное покрытие | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.33 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (250°C/10.0 kg) | 8.5 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec) | 93 | | ASTM D2240 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение | | | |
| Fracture | 15.0 | MPa | UL 1581 |
| Fracture ¹ | 9.00 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture, 80°C ² | 15.0 | MPa | UL 1581 |
| Fracture | 9.00 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Fracture | 310 | % | UL 1581 |
| Fracture ³ | 130 | % | ASTM D638 |
| Fracture, 80°C ⁴ | 270 | % | UL 1581 |
| Fracture | 180 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль ⁵ | | | |
| 100mm span | 160 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 135 | MPa | ISO 178 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура ломкости | < -40.0 | °C | ASTM D746 |

| | | | |
|---|--------|---|--------------|
| Тепловая деформация (100 °C) ⁶ | 10 | % | UL 1581 |
| Испытание на вертикальное пламя | PASSES | | EN 50265-2-1 |
| Плотность Дыма | | | ASTM E662 |
| Flame, 0.5 mm plaque, Ds, max | 56 | | ASTM E662 |
| Non-Flame, 0.5 mm plaque, Ds, max | 150 | | ASTM E662 |

| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Сопrotивление громкости | 2.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm, in Oil) | 23 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| Диэлектрическая постоянная (1 MHz) | 3.00 | | ASTM D150 |
| Коэффициент рассеивания (1 MHz) | 1.0E-3 | | ASTM D150 |
| Comparative Tracking Index | 600 | V | IEC 60112 |

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm) | 750 | °C | IEC 60695-2-12 |
| Температура зажигания провода свечения (3.00 mm) | 775 | °C | IEC 60695-2-13 |
| Индекс кислорода | 29 | % | ISO 4589-2 |

| 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

