

UNIGARD™ HP DGDA-1412 NT

Halogenated Flame Retardant Insulation Compound

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

Thermoplastic flame retardant materials

UNIGARD™HP DGDA-1412 Natural is a halogen-containing flame retardant, thermoplastic high density polyethylene, used in communication grade insulation materials, with excellent extrusion processing properties, physical properties and electrical properties. It can be used not only for thin-walled insulation materials, but also for thick-walled COAX insulation materials, such as communication cables that meet NEC Article 725 and 800 requirements. When appropriate cable design and sheath material are selected, the material can make the cable meet the requirements of UL-1581 and Canadian Standards Association (CSA) FT-4 vertical bracket cable and UL-1666 rise cable combustion test.

Главная Информация			
Используется	Огнезащитная изоляция Галогенная изоляция Изоляция низкого напряжения Применение проводов и кабелей Электронная изоляция Изоляционный материал		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ASTM D1505
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.75	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	19.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	500	%	ASTM D638
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение-7 дней ³ (121°C)	90	%	ASTM D638
Коэффициент удлинения-7 дней ⁴ (121°C)	90	%	ASTM D638
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная			ASTM D1531
100 kHz	2.42		ASTM D1531
1 MHz	2.42		ASTM D1531
Коэффициент рассеивания			ASTM D1531
100 kHz	2.0E-4		ASTM D1531
1 MHz	2.0E-4		ASTM D1531

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.90 mm)	V-2		UL 94
Индекс кислорода	28	%	ASTM D2863

Инструкции по экструзии

Typical extrusion conditions are listed below. Exact conditions will depend upon the equipment used and the application. Extruder

Screw L/D: 15:1 to 24:1

Screw Suggested: Polyethylene metering

Compression Ratio: 2.5:1 to 3.5:1

Screen Pack: 20/40/60/20 mesh

Extrusion Temperatures

Typical conditions for 2.5 in diameter 24:1 L/D extruder.

Barrel Feed Zone: 360°F (182°C)

Barrel Transition Zone: 420°F (215°C)

Barrel Metering Zone: 440°F (227°C)

Crosshead Zone: 440°F (227°C)

Melt Temperature: 440°F (227°C)

Wire Preheat Temperature: 280°F (138°C)

Die

PE type double taper

Die Size

Finish Diameter +0.001 in

Coloring

UNIGARD HP DGDA-1412 Natural is a colorable compound. Our experience has been that the color masterbatch materials recommended for use with polyethylene or ethylene copolymer wire and cable products serve the purpose in DGDA-1412 Natural. Generally speaking, color masterbatch added at the level from 0.5 to 1.0% by weight gives adequate color and disperses well in the extrusion process.

NOTE

- | | |
|----|---|
| 1. | Based on 22 AWG (0.643 mm dia.) copper with 0.014 in. insulation. |
| 2. | Based on 22 AWG (0.643 mm dia.) copper with 0.014 in. insulation. |
| 3. | Based on 22 AWG (0.643 mm dia.) copper with 0.014 in. insulation. |
| 4. | Based on 22 AWG (0.643 mm dia.) copper with 0.014 in. insulation. |

* 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

