

DOW™ Electrical & Telecommunications DGDK-6924 NT EXP1

High Density Polyethylene Cellular Insulation Compound

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

DGDK-6924 NT EXP1 is a high density polyethylene compound designed for use in physical foaming processes where high expansion rates (40 - 70%) are required. This compound is designed to offer excellent high speed processability as given by low extrusion pressures and smooth insulation surface quality. Furthermore, since it is fully pre-compounded with all the necessary ingredients, DGDK-6924 NT EXP1 offers better dispersion of the nucleating agent allowing high expansion rates to be achieved with more consistent processability (capacitance and diameter). It is stabilized for long term cable performance in data cable applications.

Applications:

Typical applications include LAN and data center cables.

Specifications

DGDK-6924 NT EXP1 should meet the following material specifications:

- ASTM D 1248 Class A, Type III, Category 3
- ISO 1875-PE, KGHN, 45-D-045

Главная Информация			
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность ¹	0.952	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (140°C/5.0 kg)	5.5	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра ² (Shore D, 1 sec)	65		ISO 868
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Время индукции окисления (200°C)	> 50	min	ASTM D3895
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Диэлектрическая постоянная ³ (1 MHz)	2.30	IEC 60250	
Коэффициент рассеивания (50 Hz)	1.0E-4	IEC 60250	
Cured Properties	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ⁴	21.0	MPa	IEC 60811-501
Удлинение при разрыве ⁵	1400	%	IEC 60811-501
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	170 - 190	°C	
Инструкции по экструзии			

DGDK- 6924 NT EXP1 can be processed using a range of commercial gas injection systems. It is normally extruded with a target melt temperature of 170 - 190 °C. Typical barrel temperatures required depend on extruder size and construction being made but a good starting point is:

Feed zone: 150 - 160 °C

Transition zone: 160 - 170 °C

Injection Point: 185 - 200 °C

Metering zone: 180 - 190 °C

Cross head and Die: 200 - 210 °C

NOTE

1.	On unannealed material from the melt flow rate extrudate
2.	Measured on compression moulded plaques
3.	Measured on compression moulded plaques
4.	Measured on extruded tape
5.	Measured on extruded tape

* 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

