

DOW™ Electrical & Telecommunications HFDA-5630 BK

Углеродное волокно

Crosslinkable Power Cable Insulation Compound

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

Power cable insulation material

HFDA-5630 Black is a curable polyethylene copolymer with a medium addition of carbon black by thermal cracking method, which is used as a wire insulation material. It is recommended to apply to 600volt power cables and control cables.

Specifications

HFDA-5630 Black has been UL certified and can be used in XHHW, XHHW-2, RHH, RHW, RHW-2, SIS,USE and USE-2 applications.

When adopting the correct commercial manufacturing specifications, cables using HFDA-5630 Black should meet the following industry cable specifications:

ICEA: S-66-524; NEMA WC7

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Используется	Изоляция низкого напряжения		
	Применение проводов и кабелей		
	Промышленный изоляционный материал кабеля		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	48		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения-Сектант	80.7	MPa	ASTM D638
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	17.9	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	430	%	ASTM D412
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение-14 дней (150°C)	100	%	ASTM D412
Удлинение-14 дней (150°C)	87	%	ASTM D412
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ¹	-80.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность			ASTM D149
3.18 mm ²	15	kV/mm	ASTM D149

3.18 mm ³	14	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (60 Hz)	5.00		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (60 Hz)	6.0E-3		ASTM D150

Дополнительная информация

Nominal property values above represent tests on molded stress-relieved slabs. Cure times were 15 minutes at 175°C.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	65.6	°C
Температура расплава	116 - 135	°C

Инструкции по экструзии

HFDA-5630 BK provides excellent surface finish and outstanding output rates over a broad range of conditions. For optimum results, use melt extrusion temperatures in the suggested range of 240-275°F (115-135°C). However, specific recommendations for processing conditions can be determined only when the application and type of processing equipment are known. Please contact your local Dow Wire and Cable sales representative for such particulars. Hopper drying at 150°F (65°C) before extrusion is recommended to remove moisture.

NOTE

1. F20
2. Method A (short time)
3. Method B (step by step)

* 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

