

Horda E8406

Ethylene Vinyl Acetate Copolymer

Horda Cable Compounds

Описание материалов:

Easy Strippable Semiconductive Shielding

E8406 is a vulcanisable, easy-strippable semiconductive compound, designed for both XLPE and EPDM rubber insulated cables and use in both dry and steam curing processes.

E8406 meets the requirements as below, when optimal processing extrusion and end testing procedure are used:

AEIC-CS 5/94

IEC 840

BS 6622

NF CS 32/321

HN 33-S-23 (EDF)

SS 424 14 16, SS424 14 17 (HD 620 S1:1996)

IEC 502

VDE 0273 / 12.87

Главная Информация			
Характеристики	Полупроводникового Peelable Вулканизируемый Паровая фаза отверждения		
Используется	Кабельная оболочка Изоляционный щит		
Рейтинг агентства	AEIC CS5-94 BS 6622 IEC 60502 IEC 60840 NFC 32-321 SS 424, 14, 63		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.21	g/cm ³	ASTM D1928
Moisture Content ¹		ppm	Internal method
Термокомплект ² (200°C)	50 - 70	%	IEC 60540
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	85 - 90		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение	13.0	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	240	%	ASTM D638

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе (135°C, 168 hr)	-5.0	%	ASTM D638
---	------	---	-----------

Изменение максимального удлинения в воздухе (135°C, 168 hr)	-25	%	ASTM D638
---	-----	---	-----------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Сопrotивление громкости			ASTM D257
23°C	< 5.0E+2	ohms-cm	ASTM D257
90°C	< 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
120°C	< 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	< 40	°C
Зона цилиндра 1 темп.	60 - 110	°C
Зона цилиндра 2 температура.	60 - 110	°C
Зона цилиндра 3 темп.	60 - 110	°C
Зона цилиндра 4 темп.	60 - 110	°C
Зона цилиндра 5 темп.	60 - 110	°C
Температура матрицы	100 - 130	°C

Инструкции по экструзии

Screw cooling: 40 to 50 °C

NOTE

1.	QAHС-10420 (Karl Fischer method)
2.	20 N/cm ²

* 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

