

DOW™ Electrical & Telecommunications DGDA-1310 NT

Colorable High Density Polyethylene Compound for Cable Jacketing

The Dow Chemical Company

Описание материалов:

Dow Electrical and Telecommunications DGDA-1310 NT High Density Polyethylene Resin is a high performance resin with an outstanding balance of processability and toughness. Dow Electrical and Telecommunications DGDA-1310 NT is designed for use in wire and cable extrusion for Monosil process and both power and telecommunication jacketing. DGDA-1310 NT also has excellent electrical properties and superior environmental stress crack resistance.

Specifications

Dow Electrical and Telecommunications DGDA-1310 NT meets the following specification:

ASTM D-1248 Type III, Class A, Category 5, Grade E9

Главная Информация			
Используется	Промышленный кабельный кожух Изоляция низкого напряжения Кабельная оболочка Применение проводов и кабелей		
Рейтинг агентства	ASTM D 1248, III, Class A, Cat. 5, класс E9		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.954	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	0.28	g/10 min	ASTM D1238
190°C/21.6 kg	27	g/10 min	ASTM D1238
Экологическое сопротивление растрескиванию ¹ (50°C, 100% Igepal, F50)	> 1000	hr	ASTM D1693
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ² (Yield)	22.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	> 750	%	ASTM D638
Флекторный модуль-2% Secant ⁴	1000	MPa	ASTM D790B
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ⁵	< -60.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	2.34	ASTM D1531	
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	1.0E-4	ASTM D1531	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	232 - 249	°C	

Инструкции по экструзии

Dow Electrical and Telecommunications DGDA-1310 NT provides excellent surface finish at high coating speeds. For optimum results, use melt extrusion temperatures in the suggested rang of 450 to 480°F (230 to 250°C). However, specific recommendations for processing conditions can be determined only when the applications and type of processing equipment are known.

NOTE

- | | |
|----|---|
| 1. | Plaque molded and tested in accordance with ASTM D4976. |
| 2. | Plaque molded and tested in accordance with ASTM D4976. |
| 3. | Plaque molded and tested in accordance with ASTM D4976. |
| 4. | Plaque molded and tested in accordance with ASTM D4976. |
| 5. | Plaque molded and tested in accordance with ASTM D4976. |

* 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

