

PLEXLINKO 125-K

Crosslinked Polyethylene

Toler Chemical, Inc

Описание материалов:

A chemically crosslinkable polyethylene compound curable by exposure to moisture, used in the manufacture of low voltage power cable insulation. This product has been specially designed for cables operating up to 6.6 KV, allowing extrudability at normal output rates. This product is less sensitive to precrosslinking or scorching. It is also designed to give low shrinkage properties even at high production speed. PLEXLINKO is manufactured using the Siloxan one-component system, a Silane crosslinking system developed by KABELMETAL ELECTRO GmbH. This process utilizes a special system that allows the additives and Silane to be homogeneously compounded with polyethylene pellets. The compound is a thermoplastic that can be made into the finished product which can then be cured in the presence of moisture.

Главная Информация			
Характеристики	Crosslinkable Низкое сжатие Подводное отверждение		
Используется	Изоляция низкого напряжения		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.920	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.8	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	< 2.0	%	IEC 540
Moisture Content		ppm	Internal method
Термокомплект ¹			IEC 540
Elongation : 200°C		%	IEC 540
Set : 200°C		%	IEC 540
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	> 15.0	MPa	IEC 540
Удлинение при растяжении (Break)	> 500	%	IEC 540
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (135°C, 168 hr)	8.0	%	IEC 540
Изменение максимального удлинения в воздухе (135°C, 168 hr)	9.0	%	IEC 540
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости ² (25°C)	> 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая постоянная ³ (25°C)	2.31		ASTM D150
Термокомплект	Номинальное значение	Единица измерения	
Срок годности	52	wk	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 180	°C
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C
Температура расплава	180 - 200	°C
Температура матрицы	220 - 240	°C

Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 20:1 - 26:1 Screw Compression Ratio: 3.0 - 3.5 Die Head Design: Flat Surface Draw Down Ratio: 30°C Cure Time (Ambient - 80%RH 28°C): 15 days Cure Time (Steam - Low Pressure): 5 hours Cure Time (Hot Water - 60°C): 5 hours

NOTE

1. 20 N/cm²
2. 50% RH
3. 50% RH

* 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



WeChat