

## EMPILON® 8894

Styrene Ethylene Butylene Styrene Block Copolymer

EMPILON

### Описание материалов:

Comply with WEEE/RoHS directive

Comply with SONY SS-00259 6th requirement

Free of Phthalates plasticizer

Non-toxic and free of TetraBisPhenol A

UL 94 V-0 flame class rating (UL File No.E196953)

EMPILON® 8800 series compound has excellent mechanical properties, good electrical property, low specific gravity and unique anti-flame ability without PBB and PBDE retardants, and are widely applied to wire & cable, plug and flat cable for communication applications. Hydrogenated Styrenic Block Copolymer is the main content of this 8800 series compound, its hardness range is from Shore A 65 to 95 and can be processed by ordinary plastic machinery for Injection, extrusion or calendaring etc.

EMPILON® 8800 series products are 100% recyclable and retain good mechanical properties after heat, weathering and solvent resistance testing and won't hydrolyze in water. They need 80~90°C dehumidified hot air at least 2 hours before any molding process and need to be continually dried during operation. For coloring, please select color master batch based on PE or EVA material with the exception of PVC, non-blooming black color compound is available. Higher screw speed and backpressure are needed for better colorant dispersion.

| Главная Информация                               |  |                   |                 |
|--|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                   | Блок сополимер<br>Низкая плотность<br>Перерабатываемые материалы<br>Хорошая электрическая производительность<br>Сопротивление гидролизу<br>Нетоксичный |                   |                 |
| Используется                                     | Применение проводов и кабелей<br>Коммуникационные приложения   |                   |                 |
| Соответствие RoHS                                | Соответствие RoHS  |                   |                 |
| Номер файла UL                                   | E196953  |                   |                 |
| Формы  | Частицы  |                   |                 |
| Метод обработки                                  | Экструзия<br>Каландрирование<br>Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический                                       | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                     | 1.25   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(200°C/5.0 kg) | 8.0  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость  | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |

|                                       |                             |                          |                        |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec) | 51                          |                          | ASTM D2240             |
| <b>Эластомеры</b>                     | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Прочность на растяжение               | 13.7                        | МПа                      | ASTM D412              |
| Удлинение при растяжении (Break)      | 500                         | %                        | ASTM D412              |
| <b>Тепловой</b>                       | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура ломкости                  | -45.0                       | °C                       |                        |
| <b>Воспламеняемость</b>               | <b>Номинальное значение</b> |                          | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость                         | V-0                         |                          | UL 94                  |
| <b>Дополнительная информация</b>      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Breakdown Voltage                     | 20000                       | V                        | ASTM D149              |
| Экструдер винт L/D Соотношение        | > 24.0                      |                          |                        |
| Экструдер винтовой коэффициент сжатия | 2.40 - 3.50                 |                          |                        |
| <b>Иньекция</b>                       | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                     | 80.0 - 90.0                 | °C                       |                        |
| Время сушки                           | 2.0                         | hr                       |                        |
| Задняя температура                    | 165 - 185                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                   | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                  | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                     | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)      | 190 - 220                   | °C                       |                        |
| Температура формы                     | 40.0 - 60.0                 | °C                       |                        |
| Давление впрыска                      | 2.94 - 4.90                 | МПа                      |                        |
| Скорость впрыска                      | Moderate-Fast               |                          |                        |
| Back Pressure                         | 0.785 - 1.18                | МПа                      |                        |
| Отношение винта L/D                   | 20.0:1.0                    |                          |                        |
| <b>Инструкции по впрыску</b>          |                             |                          |                        |
| Hold Time: 5 sec.                     |                             |                          |                        |
| <b>Экструзия</b>                      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                     | 80.0 - 90.0                 | °C                       |                        |
| Время сушки                           | 2.0                         | hr                       |                        |
| Зона цилиндра 1 темп.                 | 190 - 200                   | °C                       |                        |
| Зона цилиндра 2 температура.          | 195 - 210                   | °C                       |                        |
| Зона цилиндра 3 темп.                 | 200 - 215                   | °C                       |                        |
| Зона цилиндра 4 темп.                 | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| Зона цилиндра 5 темп.                 | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| Температура расплава                  | 190 - 220                   | °C                       |                        |
| Температура матрицы                   | 190 - 210                   | °C                       |                        |
| <b>Инструкции по экструзии</b>        |                             |                          |                        |

Screen Pack: 80/100Conductor pre-heat temperature: 110-150°C

\* 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

