

NORYL™ WCD895 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Non-halogenated flame retardant Flexible NORYL extrusion grade intended for evaluation in wire cable jacket. Excellent flame retardant performance with robust tensile strength, tensile elongation, heat deformation, capable of VW-1 performance and 80C temperature rating as defined by UL 1581. Processing typically conducted on standard extrusion equipment. UL 1581 tests conducted on 2.0mm wire with 0.12mm X 20 stranded copper conductor.

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Хорошая гибкость		
	Без галогенов		
	Огнестойкий		
Используется	Кабельная оболочка		
	Проволочная оболочка		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/10.0 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec)	89		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture	27.0	MPa	UL 1581
Fracture ¹	18.0	MPa	ASTM D638
Fracture, 136°C ²	27.0	MPa	UL 1581
Fracture	18.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Fracture	240	%	UL 1581
Fracture ³	180	%	ASTM D638
Fracture, 113°C ⁴	200	%	UL 1581
Fracture	210	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ⁵			
100mm span	80.0	MPa	ASTM D790
--	70.0	MPa	ISO 178

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Оценка температуры UL	80	°C	UL 1581
Деформация тепла ⁶ (100°C)	4.0	%	UL 1581
VW-1	Pass		UL 1581

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	4.7E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (3.00 mm)	775	°C	IEC 60695-2-13

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	75.0 - 85.0	°C
Время сушки	5.0 - 7.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 220	°C
Зона цилиндра 3 темп.	220 - 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	220 - 250	°C
Температура расплава	220 - 250	°C
Температура матрицы	220 - 250	°C

Инструкции по экструзии

Conductor Pre-heat Temperature: 25 - 120 °C Cooling Water Air Gap: 100 - 200 mm Cross-head Temperature: 220 - 250 °C Drying Time (Cumulative): 12 hrs Extruder Length/Diameter Ratio (L/D): 22:1 to 26:1 Neck Temperature: 220 - 250 °C Screen Pack: 150 - 100 Screw Speed: 15 - 85 rpm Water Bath Temperature: 15 - 60 °C

NOTE	
1.	Type 1, 50mm/min
2.	After 7 days
3.	Type 1, 50mm/min
4.	After 7 days
5.	13 mm/min
6.	250 g

* 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

