

Pexidan® H/T

Crosslinked Polyethylene

Saco Polymers

Описание материалов:

Low density moisture curable polyethylene compound for 125°C/150°C appliance wire and 125°C coil-lead applications.

Pexidan® H/T is a low density XLPE system curable by moisture and consists of a silane pre-grafted base compound A-3001 and a flame-retardant catalyst masterbatch CAT-012FR (Sioplas method). Mixed in the proper proportions (67/33) the two components result, after extrusion, in a material curable by exposure to hot water at 70-90°C or even ambient moisture. Pexidan® H/T is listed with CSA for AWM and CL-1251/1252 and is suitable for UL AWM styles 3173 and 3321. See below for a more complete list of suitable AWM styles. Pexidan® H/T is a RoHS-compliant system.

In addition to common AWM styles 3173 and 3321, Pexidan® H/T is suitable for the following AWM XLPE styles: 3176, 3168, 3182, 3194, 3195, 3196, 3199, 3289, 3290, 3295, 3296, 3297, 3298, 3300, 3343, 3344, and 3578

Главная Информация	
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Низкая плотность
	Crosslinkable
	Огнестойкий
Используется	Применение проводов и кабелей
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная форма для провода и кабеля
	Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Степень перекрестного соединения	68	%	ASTM D2765
Деформация	10	%	UL 758
Испытание пламени-Горизонтальный	Pass		CSA FT-2
Горячее удлинение-Удлинение под нагрузкой ¹ (150°C)	45	%	Internal method
Температура головы	185	°C	
Винтовое охлаждение	neutral		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture ²	15.2	MPa	CSA 22.2 No. 210.2
Fracture	15.9	MPa	CSA 22.2 No. 210.2
Удлинение при растяжении ³ (Break)	300	%	CSA 22.2 No. 210.2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -50.0	°C	ASTM D746

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Curing can be done in the following ways:

by immersion in hot water at 90-95°C

by exposure to low pressure steam

ambient atmospheric moisture

In all cases curing time depends on wall thickness, temperature, relative humidity and quantity of wire on the reel. Typical values reported above (except MFR) are obtained from 20 AWG wire with wall thickness of 0.015", cured in hot water (6 hours @ 95°C).

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	154 - 171	°C
Зона цилиндра 2 температура.	154 - 171	°C
Зона цилиндра 3 темп.	154 - 171	°C
Зона цилиндра 4 темп.	154 - 171	°C
Температура матрицы	185	°C

NOTE

1. 15 minutes, 0.2 N/mm² load
2. After thermal ageing (7 days @180°C)
3. After thermal ageing (7 days @180°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

