80A柔软型充电桩电缆芯线用TPE料

产品名称	80A柔软型充电桩电缆芯线用TPE料
公司名称	江苏鼎启忠华新材料科技有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	品牌:江苏鼎启忠华 产地:江苏泰州
公司地址	泰州市姜堰区沈高镇后堡村
联系电话	052388101079 18861033379

产品详情

一．产品说明

此牌号适用于做柔软型充电桩电缆芯线，外观光滑，使用温度范围广，
-40°C-105°C；高阻燃性，通过ul1581 vw-1阻燃测试

二．加工参数

押出	适用机台型号		25#-90#通用		干燥条件		120°C 烘料 4 ~ 6h		
工艺	温度	1段	2段	3段	4段	5段	机颈	机头	眼模
	推荐温度	175-185	185-195	190-200	190-200	190-200	190-195	190-195	185-195

三．产品性能：

序号	特性	单位	测试标准	典型数值
1	硬度 shore a	/	astm d-2240	80±3

2	比重	g/cm3	astm d-792	1.08±0.05
3	熔融指数 210°C/10kg	g/10min	astm d1238	1-10
4	拉伸强度	mpa	astm d-412	10.4
5	断裂伸长率	%	astm d-412	330
6	阻燃性 vw-1	/	ul1581	pass
7	空气老化136°C*168h强度残率	%		113
8	空气老化136°C*168h断裂伸长率残率	%		85
			ul1581	
	老化测试			
11	冷弯测试	/	ul62	pass
12	介电强度	mv/m	gb/t1408.1	27
13	20°C体积电阻率	ω · m	gb/t 1410	>1015

四．加工流程：

1. 烘料，采用热风烘料，条件120°C 4~6小时。

2. 清理机器，用风枪将料桶清理干净，再将螺杆里面残余的料排干净，先放入0.5~1kg左右的料来冲洗螺杆，必要时可加大洗机料用量，防止螺杆内有其它类型的料或死胶残存。

3. 设定押出条件（参照加工参数），根据不同大小的押出机及线材外观的要求，可将温度做适当调整。

4. 选择模具，此材料特性不同于普通pvc料，外模孔径应选择比线材od小0.1~0.3左右为宜。（外模选择过大会导致线材拉伸强度和伸长率偏低及线材外观不光滑等现象产生）

5. 排胶，检查塑化状况，取一段料用刀片切开，观察是否有气孔或发泡。

六．存储条件：

25kg/包；按一般化学品运输，存储于干燥阴凉处，避免阳光直晒。

具体价格请电议