



XEFW 1050A

105℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃绝缘料

产品简介

XEFW 1050A 是环保、无卤素、低发烟量、阻燃、辐照交联型、低腐蚀性和低毒性的聚烯烃绝缘料，推荐用于有单根垂直阻燃及 A 类成束阻燃要求 (2.5mm² 及以上) 的电线电缆, 尤其推荐用于 BYJ 系列电线。可直接制成各种颜色或加入聚烯烃类色母料 (谨慎加入黑色母粒, 以防表面析出)。该材料具有良好的物理机械性能及优异的阻燃性能, 加工性能优良。

典型性能

性 能	单 位	典 型 值	测 试 方 法
密度	g/cm ³	1.64	GB 1033
原始拉伸强度	Mpa	11.2	GB/T 1040
原始断裂伸长率	%	160	GB/T 1040
经 135℃×168h 老化			GB/T 2951
老化后拉伸强度变化率	%	+5	
老化后断裂伸长率变化率	%	-16	
热延伸 (200℃, 0.2Mpa)			GB/T 2951
负荷下最大伸长率	%	50	
冷却后永久变形	%	3	
冲击脆化温度 (-35℃)		通过	GB 5470
20℃ 体积电阻系数	Ω·m	1.1×10 ¹²	GB 1410
击穿电压	Mv/m	25	GB 1408
氧指数	%	37	GB 2406
烟密度	有焰	89	GB 8323
	无焰	185	
PH 值		5.7	IEC 754-2
电导率	μs/cm	7.6	IEC 754-2
毒性指数 (NES)		1.4	NES 713

*1、表中拉伸强度、断裂伸长率及老化性能为制成电线成品实测数据。

*2、表中数据是本公司产品的典型值, 不作产品的标准考核值。

加工工艺

本产品合理的加工条件下, 使用挤管式或挤压式模具挤出均可获得良好的外观和性能。建议使用长径比为 18~25、压缩比小于 3:1 的螺杆进行加工。以下工艺温度可根据具体情况进行调整, 建议挤塑时在保证线缆表面光洁的情况下尽量采用较高温度, 以保证塑化良好。本产品最高加工温度应不超过 185℃。推荐辐照剂量为 10-12Mrad, 具体加工细节可联系本公司。建议在保证料不粘连情况下 70-90℃ 左右烘干 2 小时, 尽量超过 85℃。

推荐工艺温度参数如下:

加料段	压缩段	计量段	模头
140℃-155℃	160℃-165℃	165℃-165℃	160℃



包装储存

25 kg 纸塑复合袋，每托盘为 500 kg。本品为可自由流动的圆柱形粒子，不属于危险品，应存放在清洁、阴凉、干燥、通风之处，注意防潮、防晒。

注：线缆规格、结构、挤塑或辐照工艺等的差异会对性能有不同程度的影响。