



XEFW 1250A3

125℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃绝缘料

产品简介

XEFW 1250A3 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，尤其推荐用于汽车电线，该产品参照目标 JASO D 608、JASO D611(针刮要求)、SAE J 1128、ISO 6722 标准设计。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）。该材料具有优异的物理机械性能、较好的耐刮磨性及阻燃性能，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	1.39	GB 1033
拉伸强度	MPa	12.8	GB 1040
断裂伸长率	%	180	GB 1040
冲击脆化温度	℃	-40	GB 5470
20℃时体积电阻率	Ω·cm	1.9×10 ¹⁴	GB 1410
介电强度	MV/m	21	GB 1408
氧指数	%	29	GB 2406
烟密度	有焰	90	GB 8323
	无焰	149	
pH 值	-	6.5	IEC 754-2
电导率	μs/cm	9.1	IEC 754-2
热空气老化试验	158±2℃×168h		GB 2951
拉伸强度变化率	%	+11	
断裂伸长率变化率	%	-12	
热延伸试验	200℃×0.2MPa		
负载下最大伸长率	%	20	
冷却后永久形变	%	2	

*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

本产品在合理的加工条件下，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。建议使用长径比不小于 25 的塑化效果较好的螺杆进行加工，建议导体预热。在电线绝缘层外观良好情况下尽量提高挤塑温度，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 220℃。推荐辐照剂量为 17-18Mrad（热延伸建议小于或等于 30%），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



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、挤塑工艺、辐照工艺及加入其他母料等的差异会对性能有不同程度的影响。