



## JLS- FR001R/W 軟線用低煙無鹵電線料

### ◆ 應用範圍

JLS-FR001R/W 為 JLS 最新研發、無鹵阻燃、軟線用的聚氨酯彈性體(TPU) 護套料和絕緣料，具備低煙量、低腐蝕性、低毒性、**無燃燒滴落**等特點。適用於電源線、電話軟線、USB 介面線、電腦外部連接線、電子電器電線等。可直接製成各種顏色或加入 TPU 專用色母料。具有優異的物理機械性能及良好的阻燃性能，加工性能優良，硬度在 80-90A 之間，可依據客戶要求提供亮面或霧面。

### ◆ 典型性能參數

項目	單位	典型值	試驗方法
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.27	ISO1183
HCL 氣體發生量	%	0	IEC 60754-1
毒性指數		4.3	NES 713
氧指數	%	32	ISO4589
電導率	μS/mm	5.6	IEC 60754-2
pH 值		6.1	IEC 60754-1
硬度	Shore A	87±2	ISO 2039-2
原始拉伸強度	MPa	20	IEC60811
原始斷裂伸長率	%	590	IEC60811
熱老化 (條件)	°C x hr	110 °C x168hr	IEC60811
拉伸強度變化率	%	11	IEC60811
斷裂伸長度變化率	%	13	IEC60811
低溫性能試驗 (-25°C)		Pass	IEC60811
浸水耐壓	AC2500V 1min		UL1581
阻燃性	VW-1 FT1		UL1581



## ◆ 建議加工條件

### 1) 烘乾處理

加工前，在 90°C 條件下烘乾 2-4 小時，以確保更好的產品質量。

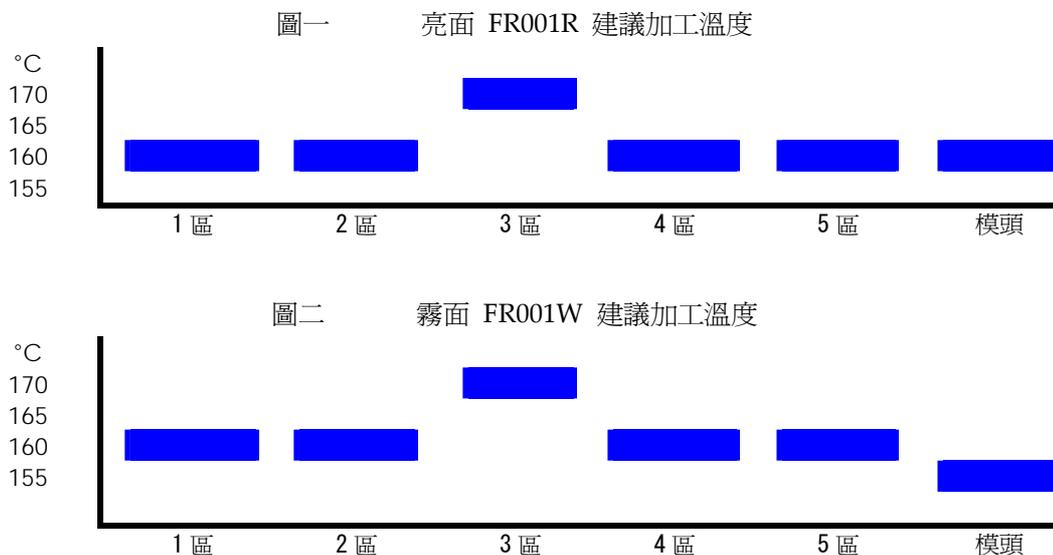
### 2) 擠出設備

在一般的 PVC 擠出機上有良好的加工性能。擠管式、半擠管、擠壓式等各類模具均適用。如使用 TPU 擠出設備，效果更佳。

### 3) 加工溫度

擠出過程的各區溫度控制推薦如圖一及圖二所示。

建議控制料溫在 155°C-170°C。



## ◆ 儲存和包裝

放置場所應通風、防潮，不應直接暴露在陽光和風雨中。長期存放可能對加工有不良影響。我們建議在 6 個月內使用，如需烘乾，請於 80°C 條件下烘乾 4 小時。所有原料採用 25KG 聚乙烯內膜、牛皮紙（編織袋）複合袋包裝，也可按客戶要求包裝。