

JLS-FR105H/FR105J 低煙無鹵阻燃 護套料/絕緣料

◆ 應用範圍

用於工作溫度為 105°C 的電力電纜/控制電纜、通訊電纜及光纜、電子電器用線等。具有良好的耐溫性及絕緣性，**無需交聯**。可通過 VW-1 單根垂直燃燒試驗，配合電纜結構設計，可通過 IEC60332-3 中 A 類或 B 類成束燃燒試驗。可直接製成各種顏色或加入聚烯烴類色母料。

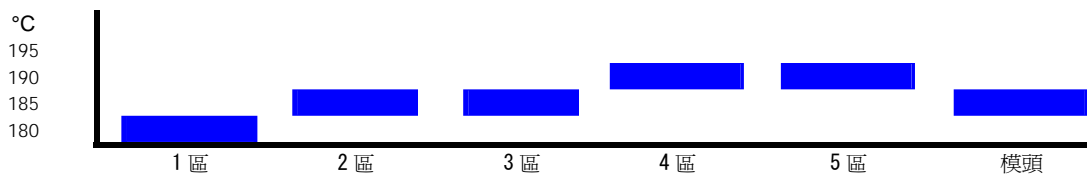
◆ 典型性能參數

項目	單位	典型值		試驗方法
		105H	105J	
密度	g/cm ³	1.11	1.10	ISO 1183D
熔融指數	g/10min	1.42	0.81	ISO 1113
HCL 氣體發生量	%	0	0	IEC 60754-1
毒性指數		3.80	3.20	NES 713
氧指數	%	40	36	ISO 4589
電導率	μS/mm	2.60	2.60	IEC 60754-2
20°C 體積電阻率	Ω.m	2.50×10 ¹¹	1.30×10 ¹²	IEC 60502
pH 值		6.90	6.90	IEC 60754-1
煙密度	無焰	73	83	ASTM E662
	有焰	87	92	ASTM E662
原始拉伸強度	MPa	13	15	IEC 60811
原始斷裂伸長率	%	520	500	IEC 60811
熱老化 (條件)	°C × h	135 °C × 168h		IEC 60811
拉伸強度變化率	%	13	13	IEC 60811
斷裂伸長度變化率	%	15	15	IEC 60811
熱變形變化率	%	13	11	IEC 60811
低溫性能試驗 (-25°C)		Pass	Pass	ISO 974

◆ 建議加工條件

1. 加工溫度

擠出過程的各區溫度控制推薦如圖一所示。建議控制料溫在 190°C-200°C。



2. 擠出設備

在一般 PVC 擠出機上有良好的加工性能，可適應 BM 螺桿；使用高長徑比(大於 25 : 1)，高壓縮比(大於 2.5)的螺桿可以獲得更好的制品表面和更高的加工效率。擠壓式、擠管式、半擠管式等各類模具均適用。

◆ 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，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。