

JLS- FR90B 90°C 薄壁高速擠出絕緣料

◆ 應用範圍

JLS-FR90B 是無鹵素、低煙量、阻燃、低腐蝕性和低毒性的薄壁高速擠出通訊電纜和電子線材料。可高速擠出 AWG30 以下的細線，並保持良好的機械性能、阻燃性能、電氣性能及表面光潔度。可直接製成各種顏色或加入聚烯烴類色母料。

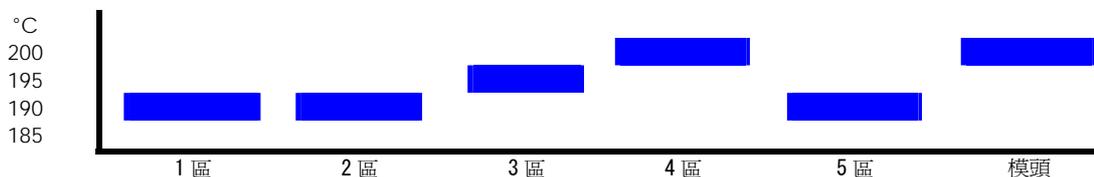
◆ 典型性能參數

項目	單位	典型值	試驗方法
密度	g/cm ³	1.11	ISO 1183
熔融指數	g/10min	1.62	ISO 1113
HCL 氣體發生量	%	0	IEC 60754-1
毒性指數		2.1	NES 713
氧指數	%	40	ISO 4589
電導率	μS/mm	3.6	IEC 60754-2
20°C 體積電阻率	Ω.m	2 x 10 ¹²	IEC 60502
pH 值		6.5	IEC 60754-1
煙密度	無焰	82	ASTM E662
	有焰	116	ASTM E662
原始拉伸強度	MPa	16	IEC 60811
原始斷裂伸長率	%	570	IEC 60811
熱老化 (條件)	°C x h	125 °C x 168h	IEC 60811
拉伸強度變化率	%	9	IEC 60811
斷裂伸長度變化率	%	14	IEC 60811
低溫性能試驗 (-25°C)		Pass	IEC 60811
阻燃性	VW-1 FT-1		UL1581

◆ 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。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。