

JLS-FR90H/FR90J 低煙無鹵阻燃 護套料/絕緣料

◆ **應用範圍**

用於工作溫度為 90°C 的電力電纜/控制電纜、通訊電纜及光纜，是為中低壓電線、電纜而設計的。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。

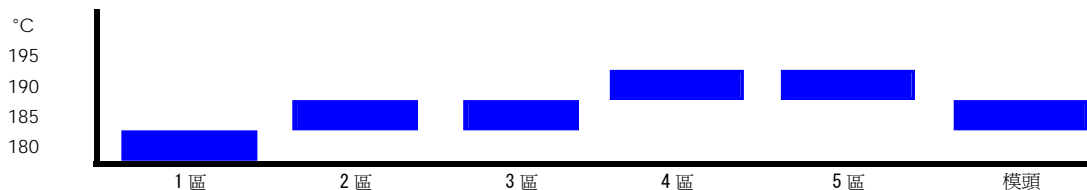
◆ **典型性能參數**

項目	單位	典型值		試驗方法
		90H	90J	
密度	g/cm ³	1.11	1.10	ISO 1183D
熔融指數	g/10min	2.13	2.93	ISO 1113
HCL 氣體發生量	%	0	0	IEC 60754-1
毒性指數		3.1	3.3	NES 713
氧指數	%	38	36	ISO 4589
電導率	μS/mm	2.6	2.6	IEC 60754-2
20°C 體積電阻率	Ω.m	2×10 ¹²	2.1×10 ¹²	IEC 60502
pH 值		6.9	6.9	IEC 60754-1
煙密度	無焰	75	79	ASTM E662
	有焰	87	93	ASTM E662
原始拉伸強度	MPa	14	15	IEC 60811
原始斷裂伸長率	%	550	570	IEC 60811
熱老化 (條件)	°C × h	125 °C × 168h		IEC 60811
拉伸強度變化率	%	10	11	IEC 60811
斷裂伸長度變化率	%	7	6	IEC 60811
熱老化 (條件)	°C × h	110 °C × 168h		IEC 60811
拉伸強度變化率	%	9	8	IEC 60811
斷裂伸長度變化率	%	5	4	IEC 60811
熱變形變化率	%	18	13	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 180°C-195°C。



2) **擠出設備**

在一般 PVC 擠出機上有良好的加工性能，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。所有包裝採用 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。