



# 产 品 目 录

## 一、通用型热塑性低烟无卤电缆料

## 二、通用型辐照交联低烟无卤电缆料

## 三、UL105、125、150 辐照交联电子线用低烟无卤材料

## 四、机车电缆料

- 1、铁标机车电缆用阻燃辐照电缆料 (按 TB 1484.1-2010 标准)
- 2、国标机车电缆用阻燃辐照电缆料 (按 GB/T12528-2008 标准)
- 3、欧标机车电缆用阻燃辐照电缆料 (按 EN 50264 标准)
- 4 日标机车电缆用阻燃辐照绝缘料 (按 JIS C 3005 标准)
- 5、美标机车电缆用阻燃辐照电缆料 (按 GE 机车线缆标准)

## 五、光伏电缆料

- 1、辐照交联 TUV 光伏电缆料 (按 TUV2Pfg1169、TUV2Pfg1990 标准)
- 2、辐照交联 TUV/UL 双认证光伏料(按 TUV2Pfg1169、1990 和 UL4703 标准)
- 3、辐照交联欧标光伏电缆料 (按 EN50618 标准)

## 六、船用电缆材料

- 1、船缆用绝缘料 (按 IEC60092-360 标准)
- 2、船缆用护套料 (按 IEC60092-360 标准)

## 七、新能源汽车车载高压线用料

- 1、125℃辐照交联电动汽车车载高压线材料 (按 ISO6722 C 标准)
- 2、150℃辐照交联电动汽车车载高压线材料 (按 ISO6722 D 标准)

## 八、新能源汽车充电装电缆料

- 1、125℃辐照交联充电桩线缆绝缘料( 按 TUV2Pfg1908、CQC1103 标准 )
- 2、105℃弹性体充电桩线缆护套料 ( 按 TUV2Pfg1908、CQC1103 标准 )

## 九、通用型汽车线材料

- 1、欧标汽车线阻燃辐照电缆料 ( 按 ISO6722 标准 )
- 2、日标汽车线阻燃辐照电缆料 ( 按 JASO D 611-2009 标准 )
- 3、美标汽车线阻燃电缆料 ( 按 SAE J 1128/2005 标准 )

## 十、电机引接线材料

- 1、125℃辐照交联电机引接线料 ( 按 JB/T6213-2006 标准 )
- 2、150℃辐照交联电机引接线料 ( 按 JB/T6213-2006 标准 )

## 十一、欧标电源线用材料

- 1、欧标电源线用绝缘料 ( 按 HD21.14 标准 )
- 2、欧标电源线用护套料 ( 按 HD21.14 标准 )

## 十二、特殊电缆料

- 1、105℃热塑性低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料
- 2、超薄壁高速挤出光纤紧套料
- 3、防鼠、防蚁低烟无卤阻燃聚烯烃护套料

## 十三、聚乙烯电缆料

- 1、阻燃聚乙烯电缆料
- 2、辐照交联聚乙烯电缆料

## 十四、高阻燃低烟无卤电缆料

- 1、高阻燃低烟无卤护套料 ( IEC60332-3-22A )
- 2、高阻燃低烟无卤绝缘料 ( 0.5~4mm<sup>2</sup> 线材 VW-1 )

## 一、通用型热塑性低烟无卤电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
高阻燃低烟无卤聚烯烃隔氧料	MG80011	电缆用隔氧层, 高阻燃
热塑性低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料	MG80012	电力电缆、数据电缆、控制电缆、光缆等, 满足 GB/T32129-2015
聚烯烃低烟无卤阻燃注塑料	MG80012A	分支电缆注塑头及各种接插件

### ◆产品简介

环保型低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料, 是以聚烯烃弹性体为基材, 加入阻燃剂、消烟剂、抗氧剂及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有不含卤素、发烟量低等高环保特点。特别适用阻燃性要求较高的大型公共场所设施, 如地铁、高层建筑、机场、体育场馆以及大型石化炼油和化工企业。此材料所制备的电缆一旦燃烧, 能够迅速阻燃熄灭, 仅有极少量的烟气排放, 无腐蚀性或有害气体产生, 能有效保障人身及设备安全。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	140±5	150±5	155±5	155±5	160±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	MG80011	MG80012	MG80012A
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.55	1.48	1.26
原始拉伸强度	Mpa	8.0	12.5	10.0
原始断裂伸长率	%	100	200	170
空气热老化	℃×h	-	110×168	-
拉伸强度变化率	%	-	+13	-
断裂伸长率变化率	%	-	-10	-
低温冲击脆化温度	℃	-	-40 通过	-25 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	-	2.0×10 <sup>14</sup>	5.0×10 <sup>13</sup>
20℃介电强度	MV/m	-	28	26
氧指数	%	45	36	28
高温压力 (90℃*4H)	%	-	12	
热冲击 (150℃*1H)	-	-	不开裂	-
烟密度	有焰法	-	60	70
	无焰法	-	150	168
卤酸气体含量	mg/g	0	0	0
pH 值	-	6.8	6.6	6.2
电导率	μs/mm	1.4	1.2	1.3
毒性指数	-	1.0	1.5	2.0

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

## 二、通用型辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
105℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料	MG80017-105	适用国标电子线，布电线等，满足 JB/10436-2004 要求
125℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料	MG80017-125	阻燃好、适用广泛、火花击穿点少
150℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料	MG80017-150	耐热性能好、高温不粘连

### ◆产品简介

辐照交联阻燃聚烯烃低烟无卤电缆料（MG80017 系列）是以聚烯烃树脂为基料，加入优质高效的无卤阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂，经混炼、塑化、造粒而成，其不仅具有优良的机械物理性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能，而且具有高耐热、不含卤素、发烟量低等特点。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿，或对生产表面性要求较高时，可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度，建议使用 80 目或 100 目的滤网，以避免挤出过程中杂质掺入，同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同，请使用者根据所用挤塑机的具体情况，选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考：

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	140±5	150±5	155±5	155±5	160±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋，内层铝塑复合袋，外层牛皮纸袋（或客户指定包装）

存储在干燥通风处

防止日晒，雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

项目	单位	MG80017-105	MG80017-125	MG80017-150
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.43	1.44	1.43
原始拉伸强度（辐照后）	MPa	13.0	13.0	12.8
原始断裂伸长率（辐照后）	%	175	180	200
辐照后空气热老化	℃×h	136×168	158×168	180×168
拉伸强度变化率	%	+8	+7	+8
断裂伸长率变化率	%	-10	-11	-12
热延伸试验	200℃×15min×0.2MPa			
负荷下伸长率	%	60	60	40
永久变形	%	0.5	0.5	0.2
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	2.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>	3.0×10 <sup>14</sup>
20℃介电强度	MV/m	26	28	27
氧指数	%	35	34	34
烟密度	有焰法	70	75	70
	无焰法	170	170	180
卤酸气体发生量	mg/g	0	0	0
pH 值	-	6.1	6.2	6.0
电导率	μs/mm	0.6	0.5	0.6
毒性指数	-	2.0	1.5	2.0

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

### 三、UL105、125、150 辐照交联无卤电子线用材料

#### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
105℃辐照交联无卤电子线用材料	MG80017U-105	适用 UL3385、UL3386 等电子线
125℃辐照交联无卤电子线用材料	MG80017U-125	适用 UL3326、UL3173 等电子线
150℃辐照交联无卤电子线用材料	MG80017U-150	适用 UL3321、UL3398 等耐热电子线

#### ◆产品简介

辐照交联阻燃聚烯烃低烟无卤电缆料 (MG80017U 系列) 是以聚烯烃树脂为基料, 加入优质高效的无卤阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂, 经混炼、塑化、造粒而成, 其不仅具有优良的机械物理性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有高耐热、不含卤素、发烟量低等特点。此系列材料主要是针对 UL 电子线对材料要求而开发, 其线材能满足 UL3385、UL3386、UL3326、UL3173、UL3321 等标准要求, 符合 FT2 等级燃烧。

#### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	150±5	160±5	165±5	170±5	175±5

#### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

项目	单位	MG80017U-105	MG80017U-125	MG80017U-150
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.44	1.30	1.30
原始拉伸强度 (辐照后)	MPa	13.0	14.6	14.5
原始断裂伸长率 (辐照后)	%	180	330	340
辐照后空气热老化	℃×h	136×168	158×168	180×168
拉伸强度变化率	%	+10	+8	+10
断裂伸长率变化率	%	-10	-12	-15
热延伸试验	200℃×15min×0.2MPa			
负荷下伸长率	%	50	50	30
永久变形	%	0.5	1.0	0.5
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	2.0×10 <sup>14</sup>	5.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>
20℃介电强度	MV/m	26	28	27
氧指数	%	35	30	30
烟密度	有焰法	70	85	80
	无焰法	170	180	180
卤酸气体发生量	mg/g	0	0	0
pH 值	-	6.6	6.2	6.0
电导率	μs/mm	0.6	0.5	0.6
毒性指数	-	2.0	1.5	1.5

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准



## 四、机车线缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
铁标机车电缆用辐照交联阻燃电缆料	MG80017-TB	符合 TB/T1484.1-2010 标准、耐油
国标机车电缆用辐照交联阻燃电缆料	MG80017-GB	符合 GB/T12528-2008 标准、耐油
欧标机车电缆用辐照交联阻燃电缆料	MG80017-EN	符合 EN 50264 标准, 高耐油要求
日标机车电缆用辐照交联阻燃电缆料	MG80017-JC	符合 JIS C 3005 标准, 伸长率 $\geq$ 360%, 耐油
美标机车电缆用辐照交联阻燃电缆料	MG80017-GE	符合 GE 公司采购规范、高温耐油、耐低温

### ◆产品简介

该类材料是以特殊聚烯烃及耐油弹性体为基材, 加入阻燃剂、消烟剂、交联敏化剂、抗氧剂以及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有良好的耐低温及耐油性能, 适用于有耐油要求的各种标准的机车车辆用电缆。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120 $\pm$ 5	150 $\pm$ 5	160 $\pm$ 5	165 $\pm$ 5	170 $\pm$ 5	175 $\pm$ 5

### ◆包装和存储

(25 $\pm$ 0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆性能指标

测试项目	单位	MG80017-TB	MG80017-GB	MG80017-EN	MG80017-JC	MG80017-GE
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.42	1.43	1.43	1.35	1.34
原始拉伸强度 (辐照后)	MPa	12.5	11.8	12.4	13.6	14.2
原始断裂伸长率 (辐照后)	%	200	190	180	420	260
空气热老化	℃×h	158×168	158×168	158×168	150×96	170×168
拉伸强度变化率	%	+7	+8	+5	+5	+13
断裂伸长率变化率	%	-11	-12	-8	-6	-16
热延伸试验	200℃×15min、0.2MPa					
负荷下伸长率	%	14	14	15	15	4
永久变形	%	1	0.5	1	1.5	1
耐矿物油 (IRM902)	℃×h	100×70	100×70	100×72	70×4	150℃*3d 与 150℃*6d 对比
拉伸强度变化率	%	-26	-25	-28	-15	-8
断裂伸长率变化率	%	-20	-21	-22	-8	-6
耐燃料油 (IRM903)	℃×h	70×168	70×168	70×168	70×4	-
拉伸强度变化率	%	28	29	26	16	-
断裂伸长率变化率	%	23	25	20	10	-
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过	-40 通过	-55 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	3.2×10 <sup>14</sup>	2.0×10 <sup>14</sup>	2.5×10 <sup>14</sup>	3.0×10 <sup>14</sup>	3.0×10 <sup>14</sup>
介电强度	MV/m	28	27	26	27	27
氧指数	%	34	34	34	30	30
烟密度	有焰	62	58	87	61	-
	无焰	165	159	186	156	-
卤酸气体发生量	mg/g	0	0	0	0	0
pH 值	-	6.2	5.8	5.9	6.1	-
电导率	μs/mm	0.5	0.6	0.8	0.6	-
毒性指数	-	1.4	1.8	1.2	1.9	-

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

## 五、光伏电缆料

### 产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
辐照交联 TUV 光伏电缆料	MG80027T -125	符合 2 Pfg1169, 2 Pfg990 标准要求
辐照交联 EN 光伏电缆料	MG80027EN-125	符合 EN50618 标准, 燃烧发烟量小
辐照交联 TUV/UL 双认证光伏电缆料	MG80027-125	符合 2 Pfg1169、2 Pfg990 及 UL4703 标准要求

### ◆产品简介

该类材料是以特殊聚烯烃及耐热弹性体为基材, 加入阻燃剂、消烟剂、交联敏化剂、抗氧剂以及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有良好的耐低温、耐高温、耐臭氧及耐溶剂侵蚀等特点, 适用于各种光伏电缆绝缘和外被层。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	130±5	155±5	160±5	165±5	170±5	180±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	TUV 光伏电缆料		EN 光伏电缆料		TUV/UL 双认证光伏料	
		TUV 绝缘 MG80027JT	TUV 护套 MG80027HT	EN 绝缘 MG80027JEN	EN 护套 MG80027HEN	双认证绝缘 MG80027J	双认证护套 MG80027H
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.22	1.38	1.35	1.43	1.0	1.38
拉伸强度 (辐照后)	MPa	12.0	12.5	12.0	13.0	16.0	12.0
断裂伸长率 (辐照后)	%	260	220	360	240	360	220
空气热老化	℃×h	150×168	150×168	150×168	150×168	150×168	150×168
拉伸强度变化率	%	+6	+5	+6	+5	+6	+10
断裂伸长率变化率	%	-7	-8	-6	-7	-8	-13
热寿命试验	℃×h	185×100	185×100	185×100	185×100	185×100	185×100
断裂伸长率保留率	%	75	75	75	75	75	75
热延伸试验	250℃×15min×0.2MPa						
负荷下伸长率	%	35	30	40	40	40	35
永久变形	%	1.5	1	0.5	1	0.5	1
高温压力 (140℃*4H)	%	20	20	15	16	20	20
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω.cm	8.0×10 <sup>14</sup>	2.0×10 <sup>14</sup>	8.0×10 <sup>14</sup>	2.5×10 <sup>14</sup>	6.0×10 <sup>15</sup>	2.0×10 <sup>14</sup>
介电强度	MV/m	30	26	30	28	30	26
氧指数	%	28	35	32	38	26	35
烟密度	有焰法	70	80	65	70	62	80
	无焰法	165	180	150	160	165	180
卤酸气体发生量	mg/g	0.2	0.2	0.1	0.1	0	0
pH 值	-	6.1	5.9	6.5	6.2	6.1	5.9
电导率	μs/mm	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不可视为规格限制的标准。

## 六、船用电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
船缆用热塑性低烟无卤阻燃护套料	MG80012C (H)	符合 IEC60092-360 标准
船缆用辐照交联低烟无卤阻燃护套料	MG80017C (H)	符合 IEC60092-360 标准, 耐油
船缆用辐照交联聚烯烃绝缘料	MG80017C (J)	符合 IEC60092-360 标准

### ◆产品简介

该类材料是以特殊聚烯烃为基材, 加入阻燃剂、消烟剂、交联敏化剂、抗氧剂以及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有良好的耐低温及耐油性能, 适用于有耐油要求船用电缆护套层。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	150±5	155±5	160±5	165±5	170±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	MG80012C (H)	MG80017C (H)	MG80017C (J)
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.43	1.43	1.38
原始拉伸强度	MPa	11.5	12.0	12.0
原始断裂伸长率	%	200	180	180
辐照后空气热老化	℃×h	100×168	120×168	135×168
拉伸强度变化率	%	+10	+8	+5
断裂伸长率变化率	%	-8	-10	-8
热延伸试验	-	-	200℃×15min×0.2MPa	
负荷下伸长率	%	-	30	50
永久变形	%	-	1.0	1.5
耐矿物油 (IRM902)	℃×h	-	100×24	-
拉伸强度变化率	%	-	-20	-
断裂伸长率变化率	%	-	-22	-
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω.cm	3.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>	1.0×10 <sup>15</sup>
介电强度	MV/m	28	28	30
氧指数	%	36	35	25
烟密度	有焰法	62	60	82
	无焰法	160	155	180
卤酸气体发生量	mg/g	0	0	0
pH 值	-	6.1	5.9	5.9
电导率	μs/mm	0.5	0.5	0.8
毒性指数	-	1.4	1.8	1.2

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不可视为规格限制的标准。

## 七、新能源汽车车载高压线用料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
125℃辐照交联电动汽车车载高压线用料	MG80017S-125	符合 ISO6722 C、QC/T1037 及德凯 K179 标准, 柔软、耐磨, 无卤
150℃辐照交联电动汽车车载高压线用料	MG80017S-150	符合 ISO6722 C、QC/T1037 及德凯 K179 标准、柔软、耐热、无卤

### ◆产品简介

辐照交联阻燃聚烯烃弹性体电缆料 (MG80017S 系列) 是以聚烯烃树脂为基料, 加入优质高效的无卤阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂, 经混炼、塑化、造粒而成, 其不仅具有优良的机械物理性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有高耐热、不含卤素、发烟量低等特点。此系列 XLPO 材料主要是针对电动汽车车内线开发, 其线材能满足 ISO6722、QC/T1037 及德凯 K179 标准要求。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	160±5	165±5	170±5	175±5	180±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

项目	单位	MG80017S-125	MG80017S-150
密度	g/cm³	1.33	1.34
硬度	Shore A	84	85
原始拉伸强度（辐照后）	MPa	11.5	12.0
原始断裂伸长率（辐照后）	%	240	220
空气热老化（辐照后）	℃×h	不开裂（150×240）	不开裂（175×240）
加热变形率（辐照后）	%	-15（125℃×4H）	-18（150℃×4h）
热过载试验（辐照后）	%	不开裂（175℃×6H）	不开裂（200℃×240H）
热延伸试验	-	200℃×15min×0.2MPa	
负荷下伸长率	%	18	16
永久变形	%	0.2	0.2
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	4.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>
20℃介电强度	MV/m	27	27
氧指数	%	32	32
烟密度	有焰法	70	80
	无焰法	170	180
卤酸气体发生量	mg/g	0	0
pH 值	-	6.6	6.0
电导率	μs/mm	0.6	0.6
毒性指数	-	2.0	1.5
液体兼容性			
汽油（ISO1817,液体 C）,23±5℃,20h		成品线材直径变化率≤15%；成品线材无可视导线，无裂纹。	成品线材直径变化率≤15%；成品线材无可视导线，无裂纹。
燃油（IRM 903）,23±5℃，20h			
矿物油（IRM 902）,50±3℃，20h			

注: 以上数据为对产品进行测试所得的典型值, 不作为测试限制的标准



## 八、新能源汽车充电桩电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
125℃辐照交联充电桩线缆绝缘料	MG80019S-125	符合 2 Pfg1908 , CQC1103-1105 及 GB/T33594-2017 标准, 电性能优良, 耐热性能好
105℃充电桩线缆热塑性弹性体护套料	MG80018S	符合 2 Pfg1908 , CQC1103-1105 及 GB/T33594-2017 标准, 柔软、回弹性好、耐磨

### ◆产品简介

125℃辐照交联充电桩线缆绝缘料 (MG80019S) 是以高纯净聚烯烃树脂为基料, 加入优质高效的无卤阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂, 经混炼、塑化、造粒而成, 其不仅具有优良的机械物理性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有高耐热、不含卤素、发烟量低等特点。其线材能满足 2 Pfg1908, CQC1103-1105 及 GB/T33594-2017 标准要求。

105℃充电桩线缆热塑性弹性体护套料 (MG80018S) 以 SEBS 和其他弹性体树脂为基料, 加入优质高效的无卤阻燃剂、相容剂、抗氧剂及其它加工助剂, 经混炼、塑化、造粒而成。其不仅具有优良的机械物理性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有高环保、弹性好、高耐磨、耐扭转、耐油侵蚀等特点。其线材能满足 2 Pfg1908, CQC1103-1105 及 GB/T33594-2017 标准要求。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	160±5	165±5	170±5	175±5	180±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

项目	单位	MG80019S-125	MG80018S
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.32	1.05
硬度	Shore A	86	80
原始拉伸强度 (辐照后)	MPa	11.5	12.0
原始断裂伸长率 (辐照后)	%	240	450
辐照后空气热老化	℃×h	150×168	136×168
拉伸强度变化率	%	+10	+10
断裂伸长率变化率	%	-8	-8
热延伸试验	-	200℃×15min×0.2MPa	
负荷下伸长率	%	18	-
永久变形	%	0.2	-
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω.cm	6.0×10 <sup>14</sup>	3.0×10 <sup>15</sup>
20℃ 介电强度	MV/m	28	27
氧指数	%	32	30
烟密度	有焰法	60	-
	无焰法	175	-
卤酸气体发生量	mg/g	0	0
pH 值	-	6.5	6.0
电导率	μs/mm	0.5	0.6
毒性指数	-	1.5	-
撕裂强度	N/mm	17.0	24.0

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

## 九、通用型汽车线材料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
125℃辐照交联欧标汽车线材料	MG80017QI-125	符合 ISO6722 C 标准, 高硬度、耐磨
125℃辐照交联日标汽车线材料	MG80017QA-125	符合 JASO D 611 标准, 耐磨
125℃辐照交联美标汽车线材料	MG80017QE-125	符合 SAE J 1128 标准、阻燃、耐磨

### ◆产品简介

辐照交联阻燃聚烯烃弹性体电缆料 (MG80017Q 系列) 是以聚乙烯树脂为基料, 加入优质高效的卤素阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂, 经混炼、塑化、造粒而成, 其不仅具有优良的机械物理性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有高耐热、耐磨等特点。此系列 XLPE 材料主要是针对各种标准汽车线开发, 其线材能满足 ISO6722、JASO D 611、SAE J1128 标准要求。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	130±5	170±5	175±5	180±5	185±5	190±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

项目	单位	MG80017QI-125	MG80017QA-125	MG80017QE-125
密度	g/cm³	1.22	1.38	1.25
硬度	Shore A	98	95	97
原始拉伸强度（辐照后）	MPa	16	16	15
原始断裂伸长率（辐照后）	%	300	250	290
空气热老化（辐照后）	℃×h	不开裂（150×240）	不开裂（175×240）	不开裂（175×240）
加热变形率（辐照后）	%	-15（125℃×4H）	+10（150℃×4h）	+12（150℃×4h）
热过载试验（辐照后）	%	不开裂（175℃×6H）	不开裂（200℃×240H）	不开裂(200℃×240H)
热延伸试验	200℃×15min×0.2MPa			
负荷下伸长率	%	18	16	20
永久变形	%	0.2	0.2	0.8
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	8.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>	6.0×10 <sup>14</sup>
20℃介电强度	MV/m	30	29	30
氧指数	%	32	32	30
烟密度	有焰法	-	80	-
	无焰法	-	180	-
卤酸气体发生量	mg/g	-	0	-
pH 值	-	-	6.0	-
电导率	μs/mm	-	0.6	-
毒性指数	-	-	1.5	-
耐刮磨	-	450	430	430
液体兼容性				
汽油（ISO1817,液体 C）,23±5℃,20h		成品线材直径变化率≤15%；成品线材无可视导线，无裂纹。		
燃油（IRM 903）,23±5℃，20h				
矿物油（IRM 902）,50±3℃，20h				

注: 以上数据为对产品进行测试所得的典型值, 不作为测试限制的标准

## 十、电机引接线料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
125℃辐照交联阻燃低烟无卤电机引接线料	MG80017D-125	符合 JB/T6213-2006 标准
150℃辐照交联阻燃低烟无卤电机引接线料	MG80017D-150	符合 JB/T6213-2006 标准

### ◆产品简介

辐照交联阻燃聚烯烃低烟无卤电缆料（MG80017D 系列）是以聚烯烃树脂为基料，加入优质高效的无卤阻燃剂、交联敏化剂、抗氧剂及其它加工助剂，经混炼、塑化、造粒而成，其不仅具有优良的物理机械性能、耐油、阻燃性能及加工工艺性能，而且具有良好的耐溶剂及耐浸渍漆性能。具有最优的性价比。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿，或对生产表面性要求较高时，可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度，建议使用 80 目或 100 目的滤网，以避免挤出过程中杂质掺入，同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同，请使用者根据所用挤塑机的具体情况，选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考：

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	150±5	160±5	165±5	165±5	170±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋，内层铝塑复合袋，外层牛皮纸袋（或客户指定包装）

存储在干燥通风处

防止日晒，雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆性能指标

测试项目	单位	MG80017D-125	MG80017D-150
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.36	1.37
硬度	Shore A	93	94
原始拉伸强度 (辐照后)	MPa	14.5	15
原始断裂伸长率 (辐照后)	%	285	270
空气热老化 (辐照后)	℃×h	158×168	180×168
拉伸强度变化率	%	+6	+10
断裂伸长率变化率	%	-8	-13
热延伸试验		200℃×15min×0.2MPa	
负荷下伸长率	%	25	23
永久变形	%	1	2
耐浸渍漆试验	-	通过	通过
耐溶剂试验	-	通过	通过
热效应	-	通过	通过
低温脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω.cm	3.5×10 <sup>14</sup>	2.5×10 <sup>14</sup>
介电强度	MV/m	28	28
氧指数	%	33	33
烟密度	有焰法	62	60
	无焰法	165	155
卤酸气体发生量	mg/g	0	0
pH 值	-	6.1	5.9
电导率	μs/mm	0.5	0.5
毒性指数	-	1.4	1.8

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

## 十一、欧标电源线用材料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
欧标电源线用低烟无卤阻燃绝缘料	MG80016J	满足 HD21.14 标准要求, 抗粘连、绝缘性能好
欧标电源线用低烟无卤阻燃护套料	MG80016H	满足 HD21.14 标准要求, 抗粘连、柔软、回弹性体好、耐磨

### ◆产品简介

欧标电源线用低烟无卤阻燃电缆料 (MG80016 系列) 是以聚烯烃弹性体为基材, 加入阻燃剂、消烟剂、抗氧剂及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且具有不含卤素、发烟量低等高环保特点。此材料所制备的电缆手感柔软、回弹性好且耐磨。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	140±5	150±5	155±5	155±5	160±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	MG80016J	MG80016H
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.45	1.40
硬度	Shore A	90	85
原始拉伸强度	Mpa	11.5	9.5
原始断裂伸长率	%	200	280
空气热老化	℃×h	80×168	80×168
拉伸强度变化率	%	+13	+10
断裂伸长率变化率	%	-10	-8
低温冲击脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω .cm	5.0×10 <sup>14</sup>	2.0×10 <sup>14</sup>
20℃ 介电强度	MV/m	28	26
氧指数	%	35	33
高温压力 (80℃*4H)	%	15	22
热冲击 (130℃*1H)	-	不开裂	不开裂
烟密度	有焰法	55	60
	无焰法	140	150
卤酸气体含量	mg/g	0	0
pH 值	-	6.8	6.6
电导率	μ s/mm	1.5	1.2
毒性指数	-	1.0	1.5

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准



## 十二、特殊电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
105℃热塑性低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料	MG80015	非辐照、高耐热、阻燃、低烟无卤
超薄壁高速挤出光纤紧套料	MG80013J	超薄壁挤出、阻燃、表面光滑
防鼠、防蚁低烟无卤阻燃聚烯烃护套料	MG80012HFSY	无卤阻燃、防鼠、防蚁

### ◆产品简介

此系列材料均以聚烯烃弹性体为基材，加入阻燃剂、消烟剂、抗氧剂、防鼠防蚁辅料及加工助剂等，经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能，而且具有不含卤素、发烟量低等高环保特点。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿，或对生产表面性要求较高时，可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度，建议使用 80 目或 100 目的滤网，以避免挤出过程中杂质掺入，同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同，请使用者根据所用挤塑机的具体情况，选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考：

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	140±5	150±5	155±5	155±5	160±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋，内层铝塑复合袋，外层牛皮纸袋（或客户指定包装）

存储在干燥通风处

防止日晒，雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	MG80015	MG80013J	MG80012HFSY
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.46	1.42	1.46
原始拉伸强度	Mpa	11.5	12.5	11.8
原始断裂伸长率	%	200	200	185
空气热老化	℃×h	135×168	110×168	+15
拉伸强度变化率	%	+10	+13	-12
断裂伸长率变化率	%	-9	-10	-10
低温冲击脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过	-40 通过
20℃体积电阻率	Ω.cm	5.0×10 <sup>14</sup>	3.0×10 <sup>14</sup>	4.0×10 <sup>14</sup>
20℃介电强度	MV/m	28	30	28
氧指数	%	36	32	35
高温压力 (90℃*4H)	%	10	12	10
热冲击 (150℃*1H)	-	不开裂	不开裂	不开裂
烟密度	有焰法	65	60	70
	无焰法	155	160	180
卤酸气体含量	mg/g	0	0	0
pH 值	-	6.6	6.8	6.4
电导率	μs/mm	1.2	1.0	1.2
毒性指数	-	1.5	1.0	1.5

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

针对防鼠、防蚁低烟无卤阻燃聚烯烃护套料 (MG80012HFSY)，进行防鼠应用对比试验，试验期间受试白鼠未发现任何中毒死亡现象，活动自如、饮食正常。样品放入 24 小时后，对照样品塑料包覆层被咬开并裸露铜丝；72 小时后，塑料包覆层全部被咬开，铜丝完全裸露；而添加防鼠剂的塑料未发现任何白鼠咬食的痕迹。

针对防鼠、防蚁低烟无卤阻燃聚烯烃护套料 (MG80012HFSY)，进行防蚁应用试验，按照标准 JB/T 10696.9-2011 规定进行，采用群体法或击倒法。群体法白蚁蛀蚀等级按照标准中表 3 的评定，达到二级以上；击倒法白蚁蛀蚀等级符合标准中附录 B 护套材料的 Kt50min 值的规定。

## 十三、聚乙烯电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
阻燃聚乙烯电缆料	MG80019	阻燃性能好，挤出速度快
辐照交联聚乙烯电缆料	MG80020	耐热、绝缘性能好，挤出表面光滑

### ◆产品简介：

阻燃聚乙烯护套料（MG80019）是高纯净聚乙烯为基材，加入无卤高效阻燃剂、抗氧剂、润滑剂等多种助剂，经混合塑化造粒而成。本产品不但具有优异的阻燃性能，而且挤塑加工性能良好，并且经过环境应力和热应力开裂试验证明该材料具有优良的抗开裂性能，适用于要求腐蚀性较小场所 35KV 及 35KV 以上阻燃电力电缆的绝缘材料。而辐照交联聚乙烯电缆料（MG80020）是在原材料基础上添加交联剂、敏化剂等助剂达到可辐照交联的目的，其可以大大提高材料的耐热性能。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿，或对生产表面性要求较高时，可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 2.5: 1 的高压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度，建议使用 80 目或 100 目的滤网，以避免挤出过程中杂质掺入，同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同，请使用者根据所用挤塑机的具体情况，选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考：

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	140±5	170±5	175±5	180±5	185±5	190±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋，内层铝塑复合袋，外层牛皮纸袋（或客户指定包装）

存储在干燥通风处

防止日晒，雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆性能指标:

测试项目	单位	MG80019	MG80020
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.22	1.00
熔融流动速率 (190℃×2.16Kg)	g/10min	1.5	1.2
拉伸强度	MPa	16.0	18.0 (辐照后)
断裂伸长率	%	650	500 (辐照后)
热延伸试验	200℃×15min×0.2MPa		
负荷下伸长率	%	-	70
永久变形	%	-	1.0
空气热老化	℃×h	100×240	158×168
拉伸强度变化率	%	-4	+9
断裂伸长率变化率	%	-9	-10
20℃体积电阻率	Ω.cm	6.0×10 <sup>15</sup>	4.0×10 <sup>16</sup>
介电强度	MV/m	33	34
耐环境应力开裂	Hore	>500	>500
氧化诱导期 (200℃)	min	50	48
低温冲击脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
氧指数	%	28	25

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准

## 十四、高阻燃低烟无卤电缆料

### ◆产品名称、牌号及用途

产品名称	牌号	用途
高阻燃低烟无卤护套料 (A 类燃烧)	MG80035H	满足 IEC60332-3-22A 燃烧标准要求, 加工性能良好、表面光滑, 无卤
高阻燃低烟无卤绝缘料 (小线 VW-1)	MG80035J	0.5~4mm <sup>2</sup> 绝缘线材满足 VW-1 及 IEC60332-1 燃烧要求, 低烟无卤

### ◆产品简介

高阻燃低烟无卤电缆料 (MG80035 系列) 是以聚烯烃弹性体为基材, 加入高效无机阻燃剂、消烟剂、抗氧剂及加工助剂等, 经混合塑化造粒而成。其不仅具有优良的物理机械性能、电性能、阻燃性能及加工工艺性能, 而且阻燃结壳性能特别优良, 同时具有不含卤素、发烟量低等高环保特点。

### ◆挤塑工艺

贮存环境较潮湿, 或对生产表面性要求较高时, 可将料粒放置 70℃ 的热风式料斗内干燥 1~2 小时。

建议使用压缩比为 1.2~2.0: 1 的低压缩比螺杆挤出。挤出前应清理螺杆以保证产品的洁净程度, 建议使用 80 目或 100 目的滤网, 以避免挤出过程中杂质掺入, 同时保证熔体压力以获得良好的外观以及物料密实程度。由于熔体的实际温度与温控表指示值之间的差异随挤塑机类型的不同而有所不同, 请使用者根据所用挤塑机的具体情况, 选定适合的温度。下列各温度可作为开机调试的参考:

位置	机筒 I 区	机筒 II 区	机筒 III 区	机筒 IV 区	机筒 V 区	机头和模具
温度 (℃)	120±5	135±5	140±5	150±5	150±5	155±5

### ◆包装和存储

(25±0.2) kg/袋, 内层铝塑复合袋, 外层牛皮纸袋 (或客户指定包装)

存储在干燥通风处

防止日晒, 雨淋和浸水

储存期为 6 个月

## ◆产品性能

测试项目	单位	MG80035H	MG80035J
密度	g/cm <sup>3</sup>	1.56	1.42
硬度	Shore A	94	93
原始拉伸强度	Mpa	11.8	10.8
原始断裂伸长率	%	170	200
空气热老化	℃×h	100×168	100×168
拉伸强度变化率	%	+10	+12
断裂伸长率变化率	%	-9.0	-8.0
低温冲击脆化温度	℃	-40 通过	-40 通过
20℃ 体积电阻率	Ω.cm	5×10 <sup>13</sup>	2.0×10 <sup>14</sup>
20℃ 介电强度	MV/m	26	26
氧指数	%	45	40
高温压力 (80℃*4H)	%	15	18
热冲击 (130℃*1H)	-	不开裂	不开裂
烟密度	有焰法	50	75
	无焰法	130	150
卤酸气体含量	mg/g	0	0
pH 值	-	6.8	6.4
电导率	μ s/mm	1.2	2.5
毒性指数	-	1.0	1.5
燃烧等级	-	整根电缆 IEC60332-3-22A	0.5~4mm <sup>2</sup> 绝缘线芯 VW-1 & IEC60332-1

注：以上数据为对产品进行测试所得的典型值，不作为测试限制的标准