



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP HFFR 4605

Термопластичный безгалогенный компаунд, не распространяющий горение, с низким дымовыделением, маслостойкий, хладостойкий, для изготовления изоляции и оболочки силовых и коммуникационных кабелей.

ТУ 2246-018-21678427-2022

EN 50363-0 M1

EN 50363-7 T17

VDE 0207 ч. 24 HM2

VDE 0250 ч. 215 HM5

BS 7655 LTS1 & LTS3

IEC 60092-359 SHF1

IEC 60502-1 ST8

ТИП ТВЁРДОСТЬ, ШОР D ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³**HFFR 47 1,51**

Характеристики компаунда

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 5×10 ¹³	—
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 10,5	—
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 150	—
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см ³	не более 1,52	—
Сопротивление продавливанию (6 ч, 80 °C): максимальная глубина продавливания	ГОСТ IEC 60811-3-1-2011	%	не более 25	—
Кислородный индекс	ГОСТ 24621-91	% O ₂	не менее 38	—
Максимальная удельная оптическая плотность дыма D _{max} при горении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 40	—
Максимальная удельная оптическая плотность дыма D _{max} при тлении	ГОСТ 24632-81	усл. ед.	не более 160	—
Твёрдость по Шору D/15 при 20 °C	ГОСТ 24621-91	—	45 ± 2	—
Изменение относительного удлинения при разрыве после термостарения при (100 ± 2) °C, 14 суток	ГОСТ 11262-80	%	не более ± 20	—
Изменение относительного удлинения при разрыве после выдержки в масле IRM 902 при (70 ± 2) °C, 48 часов	ГОСТ 11262-80	%	не более ± 20	—
Коррозионные характеристики газов: pH	IEC 60754-2	—	более 4,3	—
Коррозионные характеристики газов: электропроводность	IEC 60754-2	мкСм/мм	менее 10	—
Относительное удлинение при разрыве при температуре -(15 ± 2) °C	ГОСТ IEC 60811-505	%	не менее 30	—
Показатель текучести расплава, 160 °C, 21,6 кг DIN ISO 1133		г/10 мин	—	—
Температура окислительной индукции, метод касательных	ГОСТ 56756-2015	°C	не менее 260	—

Рекомендации по переработке

ТИП ЭКСТРУДЕРА Одношнековый для переработки термопластичных материалов

ОСОБЕННОСТИ ШНЕКА Одношнековый, компрессия 1,5–2,4; L/D > 20



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	Возможно использование оснастки с обжатием и полуобжатием
СУШКА	+70 ... +80 °C
ТЕМПЕРАТУРА РАСПЛАВА	+180 °C
ПРИМЕЧАНИЯ	Параметры основаны на клиентских экспериментальных данных. Переработка проводилась на экструдерах Frigeco, Mailiffer. В зависимости от типа машины может потребоваться регулировка.

ТЕМПЕРАТУРА ПО ЗОНАМ, °C

ЗОНА 1	ЗОНА 2	ЗОНА 3	ЗОНА 4	ЗОНА 5	ХОМУТ	ФИЛЬБЕРА
125 ± 10	140 ± 10	145 ± 10	150 ± 10	155 ± 10	160 ± 10	165 ± 10

Упаковка, хранение, транспортировка

ФОРМА И УПАКОВКА	Влагозащищённый, герметично закрытый контейнер.
ХРАНЕНИЕ	В герметичной упаковке при температуре от –35 до +35 °C. При изготовлении окрашенных материалов обязательно высушивать краситель перед использованием.
ТРАНСПОРТИРОВКА	При температуре от –35 до +35 °C, без попадания влаги, с исключением механических повреждений упаковки.
СРОК ХРАНЕНИЯ	Один год с даты изготовления.

Приведены типовые характеристики марки. Документ не является удостоверением качества конкретной партии — оно оформляется отдельно и поставляется с продукцией. Значения получены на образцах в лабораторных условиях; при переработке возможны отклонения в зависимости от оборудования и режимов.