ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

VP HFIX 430

Силанольносшиваемая кабельная изоляция для кабелей напряжением 0–6 кВ.

ТУ 2246-019-21678427-2021 | EN 50363-1 EI 6 | EN 50363-1 EI 7

ТИП	ТВЁРДОСТЬ, ШОР D	ПЛОТНОСТЬ, Г/СМ³
HFIX	23	0,91

Характеристики компаунда

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	не менее 1×10^{15}	**более 1×10^{15}**
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 10,0	**16,3**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 800	**730**
Плотность	ГОСТ 15139-69	г/см³	0,96 ± 0,02	**—**

Характеристики сшитого компаунда

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД	ЕД. ИЗМ.	НОРМА	ЗНАЧЕНИЕ
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	более 1×10^{15}	**6×10^{15}**
Удельное объёмное электрическое сопротивление при (90 ± 2) °C	ГОСТ 6433.2-71	Ω·см	более 1×10^{12}	**3×10^{13}**
Прочность на разрыв	ГОСТ 11262-80	МПа	не менее 11,0	**12,2**
Относительное удлинение при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не менее 400	**490**
Модуль упругости при растяжении 150%	—	Н/мм²	не менее 4,5	**Соотв.**
Термостарение (168 ч при 150 °C): изменение прочности при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не более ± 10	**+4**
Термостарение (168 ч при 150 °C): изменение удлинения при разрыве	ГОСТ 11262-80	%	не более ± 20	**−11**
Тест на тепловую деформацию (250 °C, 20 Н/см²)	IEC 60811-2-1-2011	%	не более +75	**+40**
Тест на тепловую деформацию (250 °C, 20 Н/см²): остаточное значение	IEC 60811-2-1-2011	%	не более +15	**+5**
Коррозионные характеристики газов: pH	IEC 60754-2	—	более 4,3	**Соотв.**
Коррозионные характеристики газов: электропроводность	IEC 60754-2	мкСм/мм	менее 10	**Соотв.**
Температура окислительной индукции (с катализатором VP K10-490)	ГОСТ 56756-2015	°C	не менее 270	**275**
Диэлектрическая постоянная (50 Гц), 2 кВ	ASTM D150	—	не более 2,8	**Соотв.**
Уровень частичных разрядов, на образце изоляции ($2\times U_o$ кВ, 50 Гц)	ГОСТ Р 55191-2012	пКл	менее 5	**Соотв.**

Тангенс угла диэлектрических потерь, на образце кабеля (95–100 °C, 2 кВ, 50 Гц)	ГОСТ 34834-2022, ГОСТ — 12179-76	менее 0,04	**Соотв.**

Рекомендации по переработке

Компаунд и катализатор хранятся отдельно и смешиваются перед началом экструзии. Сшивается в присутствии влаги и катализаторов серии VP K10. Рекомендуемое количество катализатора — 5%.

ТИП ЭКСТРУДЕРА	Одношнековый
ОСОБЕННОСТИ ШНЕКА	L/D = 24, коэффициент компрессии 2,4–2,6
МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	Использование оснастки с обжатием
СШИВКА	Сшивка кабеля достигается выдержкой неупакованного кабеля на складе в течение 7–10 дней. Ускоренная сшивка — погружением катушки в горячую воду при 85–90 °C на 2–4 часа (для толщины 0,5–1,0 мм) или обработкой паром при 0,15 бар в течение 5–6 часов.
ПРИМЕЧАНИЯ	Параметры — экспериментальные; в зависимости от типа машины может потребоваться регулировка.

ТЕМПЕРАТУРА ПО ЗОНАМ, °C

ЗОНА 1	ЗОНА 2	ЗОНА 3	ЗОНА 4	ЗОНА 5	ХОМУТ	ФИЛЬЕРА
150 ± 10	**155 ± 10**	**160 ± 10**	**165 ± 10**	**170 ± 10**	**175 ± 10**	**190 ± 10**

Упаковка, хранение, транспортировка

ФОРМА И УПАКОВКА	Влагозащищённые, герметично закрытые мешки PE / AL.
ХРАНЕНИЕ	В герметичной упаковке при температуре от −35 до +35 °C. При изготовлении окрашенных материалов обязательно высушивать краситель перед использованием. Вскрытие упаковки — непосредственно перед использованием; после вскрытия хранению в оригинальной упаковке не подлежит.
СРОК ХРАНЕНИЯ	6 месяцев 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.