



RavaSafe® ZH-LSF 2 UV

Ravago Manufacturing Europe - 热塑性的

一般信息

产品说明

RavaSafe® ZH-LSF 2 UV is a thermoplastic zero halogen, low smoke flame retardant compound designed for general purpose insulation and sheathing application.

This compound combines excellent processing and good mechanical properties with UV stabilization.

Typical Application: Telecom, Low and Medium power cable application

Standard norms (type of material) : EN 50363 (T17, TM7), VDE 0207 / 0250 (HM2, HM4, HI2), BS 7655 (LTS 2), IEC 60502 (ST8) and IEC 60092-360 (SHF1)

总览

材料状态	• 已商用 : 当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 拉丁美洲	• 欧洲
添加剂	• 紫外线稳定剂		
特性	• 优异的加工性能	• 阻燃性	
	• 低烟度	• 无卤	• 阻燃性
		• 耐紫外光安定化	
用途	• 电线电缆应用		
外观	• 可用颜色		
加工方法	• 挤出		

属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.53	g/cm ³	ASTM D792
密度 (23°C)	1.53	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) ² (150°C/21.6 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Water Immersion - 7 days (70°C)	1.40	mg/cm ²	IEC 60811-402
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ³	10.6	MPa	IEC 60811-501
拉伸应变 ³ (断裂)	180	%	IEC 60811-501
弹性体	额定值	单位制	测试方法
撕裂强度 (23°C)	6.50	kN/m	BS 6469 99.1
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 D, 15 秒)	49		ASTM D2240
肖氏硬度 (邵氏 D, 15 秒)	49		ISO 868
热性能	额定值	单位制	测试方法
温度指数	316		ISO 4589-3

RavaSafe® ZH-LSF 2 UV

Ravago Manufacturing Europe - 热塑性的

老化	额定值	单位制	测试方法
拉伸强度的变化率			
70°C, 4 hr, 在 IRM 902 油中	-13	%	IEC 60811-404
120°C, 168 hr	7.0	%	IEC 60811-501
断裂时拉伸应力变化			
70°C, 4 hr, 在 IRM 902 油中	17	%	IEC 60811-404
120°C, 168 hr	-18	%	IEC 60811-501
可燃性	额定值	单位制	测试方法
极限氧指数	39	%	ASTM D2863
极限氧指数	39	%	ISO 4589-2
Halogen Content	< 1	%	IEC 60754-1
烟雾密度 ⁴			
Flaming mode : 1.50 mm	34		ASTM E662
Non Flaming mode : 1.50 mm	290		
酸性气体排放 pH	> 4.30		IEC 60754-2
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Active Content	< 2.50	µS/mm	IEC 60754-2

加工信息

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	130	°C
料筒 2 区温度	140	°C
料筒 3 区温度	150	°C
料筒 4 区温度	160	°C
料筒 5 区温度	160	°C
接头温度	165	°C
头部温度	170	°C
口模温度	170	°C

挤压说明

RavaSafe® ZH-LSF 2 UV is a product able to run on standard extruders, based on low compression screw and head. This compound is supplied in aluminium foil bags. Pre-drying is not required before extrusion process.

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 程序 B

³ 200 mm/min

⁴ Ds max