



# RavaSafe® ZH-LSF 30 UV

## Ravago Manufacturing Europe - 热塑性的

### 一般信息

#### 产品说明

RavaSafe® ZH-LSF 30 UV is a thermoplastic zero halogen, low smoke flame retardant compound designed for general purpose 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 (TM7), VDE 0207 / 0250 (HM2, HM4), 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 • 阻燃性
特性	• 优异的加工性能 • 低烟度 • 无卤 • 耐紫外光安定化 • 阻燃性
用途	• 电线电缆应用
外观	• 可用颜色
加工方法	• 挤出

### 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.55	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
密度 (23°C)	1.55	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) <sup>2</sup> (150°C/21.6 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
Water Immersion - 7 days (70°C)	1.30	mg/cm <sup>2</sup>	IEC 60811-402
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>3</sup>	9.50	MPa	IEC 60811-501
拉伸应变 <sup>3</sup> (断裂)	190	%	IEC 60811-501
弹性体	额定值	单位制	测试方法
撕裂强度	8.10	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)	48		ASTM D2240
肖氏硬度 (邵氏 D, 15 秒)	48		ISO 868
热性能	额定值	单位制	测试方法
温度指数	> 310	°C	ISO 4589-3
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	> -34	%	IEC 60811-404
120°C, 168 hr	17	%	IEC 60811-501
断裂时拉伸应力变化			
70°C, 4 hr, 在 IRM 902 油中	-5.0	%	IEC 60811-404
120°C, 168 hr	-9.0	%	IEC 60811-501

# RavaSafe® ZH-LSF 30 UV

## Ravago Manufacturing Europe - 热塑性的

可燃性	额定值	单位制	测试方法
极限氧指数	41	%	ASTM D2863
极限氧指数	41	%	ISO 4589-2
Halogen Content	< 1	%	IEC 60754-1
烟雾密度 <sup>4</sup>			ASTM E662
Flaming mode : 1.50 mm	66		
Non Flaming mode : 1.50 mm	200		
酸性气体排放 pH	> 4.30		IEC 60754-2
酸性气体排放传导性	< 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 30 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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 程序 B

<sup>3</sup> 200 mm/min

<sup>4</sup> Ds max