



XEFW 1250AE

125°C辐照交联低烟无卤阻燃弹性体电缆料

产品简介

XEFW 1250AE 是无卤素、低发烟量、阻燃、辐照交联型、低腐蚀性和低毒性的弹性体电缆料，推荐用于柔软、有较高耐温要求的汽车电线绝缘及护套，尤其推荐用于新能源汽车等特种车辆电线电缆绝缘及护套。该产品参照 ISO6722、JASO D 608 及 SAE J 1128 标准设计。可直接制成各种颜色或加入聚烯烃类色母料（谨慎加入黑色母粒，以防表面析出）。该材料具有优异的物理机械性能、优异的耐老化性能、良好的阻燃性能，其耐带导体加速老化性能优异，加工性能良好。

典型性能

性 能	单 位	典 型 值	测 试 方 法
密度	g/cm ³	1.41	GB 1033
硬度	H _A	82	GB 531
原始拉伸强度	Mpa	10.2	GB/T 1040
原始断裂伸长率	%	255	GB/T 1040
经 158°C×168h 老化			GB/T 2951
老化后拉伸强度变化率	%	+11	
老化后断裂伸长率变化率	%	-10	
热延伸 (200°C, 0.2Mpa)			GB/T 2951
负荷下最大伸长率	%	25	
冷却后永久变形	%	2	
冲击脆化温度 (-40°C)		通过	GB 5470
20°C 体积电阻系数	Ω·cm	3.8×10 ¹⁴	GB 1410
击穿电压	Mv/m	25	GB 1408
氧指数	%	28	GB 2406
烟密度	有焰	85	GB 8323
	无焰	150	
PH 值		6.1	IEC 754-2
电导率	μ s/cm	8.0	IEC 754-2
毒性指数 (NES)		1.5	NES 713

*1、表中拉伸强度、断裂伸长率及老化性能为制成电线成品实测数据。

*2、表中数据是本公司产品的典型值，不作产品的标准考核值。

加工工艺

本产品在合理的加工条件下，使用挤管式或挤压式模具挤出均可获得良好的外观和性能。建议使用长径比为 18~25、压缩比小于 3:1 的螺杆进行加工。以下工艺温度可根据具体情况进行调整，建议挤塑时在保证线缆表面光洁的情况下尽量采用较高温度，以保证塑化良好。本产品最高加工温度应不超过 185°C。推荐辐照剂量为 15-17Mrad（热延伸建议小于或等于 30%），具体加工细节可联系本公司。建议在保证料不粘连情况下 70-90°C 左右烘干 2 小时，尽量超过 85°C。

推荐工艺温度参数如下：



加料段	压缩段	计量段	模头
140℃-150℃	170℃-175℃	175℃-175℃	165℃

包装储存

25 kg 纸塑复合袋，每托盘为 500 kg。本品为可自由流动的圆柱形粒子，不属于危险品，应存放在清洁、阴凉、干燥、通风之处，注意防潮、防晒。

注：线缆规格、结构、挤塑或辐照工艺等的差异会对性能有不同程度的影响。