

以定制化新材料·让世界更加精彩
WITH CUSTOMIZED NEW MATERIALS·MAKE THE WORLD MORE WONDERFUL



opta 欧宝新材料（江苏）股份有限公司
Opta New Materials (Jiangsu) Co., Ltd.

地址/Add：江苏省镇江市新区大港金港大道80号

电话/Tel：+86 0511 83816526

传真/Fax：+86 0511 83816519

网址/Http：www.optachem.com

ENTERPRISE PRODUCT ALBUM

企业产品画册

欧宝新材料（江苏）股份有限公司
Opta New Materials (Jiangsu) Co., Ltd.



➤ 目录
CONTENTS

01	企业简介	
02	企业文化	
02	发展历程	
03	企业资质	
05	研发&品质保证	
06	生产工艺流程图及关键质量控制点	
07	产品介绍	
07	阻燃聚烯烃（热塑型\辐照交联）	
07	热塑型低烟无卤电缆料	
09	辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	
11	UL标准辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	
13	汽车线用辐照交联电缆料	
15	通讯缆用低烟无卤阻燃电缆料	
17	光伏用辐照交联低烟无卤电缆料	
19	轨道交通用低烟无卤阻燃电缆料	
23	舰船用低烟无卤阻燃电缆料	
25	新能源汽车用低烟无卤阻燃电缆料	
27	储能电缆用辐照交联低烟无卤电缆料	
29	电缆用聚乙烯护套料	
31	长寿命建筑用750V及以下辐照交联无卤低烟阻燃电缆料	
33	B1级阻燃电缆用低烟无卤电缆料	
35	低介电常数低烟无卤阻燃电缆料	
37	功能化母料	
37	防鼠防蚊母料	
39	色母粒	
41	TPE弹性体	
41	热塑型阻燃TPE线缆料	
43	热塑型非阻燃TPE线缆料	
45	热塑型TPE注塑料	
47	热塑型LPPP线缆料	
49	应用领域	





➤ 企业简介 COMPANY PROFILE

欧宝新材料（江苏）股份有限公司，始创于1999年6月（前身为扬中欧宝化工有限公司），坐落于江苏省镇江市京口区，是一家专注于高性能、环保型改性高分子材料研发、生产与销售的高新技术企业，致力于成为推动中国新材料产业进步的核心力量。

公司拥有专业的研发团队和先进的生产、检测设备，持续与高校及科研机构开展深度合作，构建了完善的技术创新体系。严格遵循国际标准，已全面通过质量、环境和职业健康安全管理体系认证，荣获“省级阻燃电缆材料工程技术研究中心”、“专精特新中小企业”、“智能示范车间”、“瞪羚企业”及“市级绿色工厂”等称号。

二十余载匠心耕耘，欧宝新材料以“以定制化新材料，让世界更加精彩”为使命，以客户需求为中心，聚焦于提供符合国际标准、超越客户期望的高品质产品与定制化解决方案，并以高效、可靠的全周期服务，全方位保障客户价值。

核心业务与解决方案：

»**低烟无卤聚烯烃**：专注于开发具有卓越低烟、高效阻燃、无腐蚀性气体释放特性的产品，严格符合RoHS, REACH等国际环保与安全标准。为机场、地铁、轨道交通、高层建筑、新能源汽车等对安全要求极高的领域，提供线缆的关键绝缘与护套材料，保障生命财产安全与信号稳定传输。

»**功能母粒**：依托领先的精准配色技术与高效分散工艺，生产涵盖PE, PP, ABS, PA, EVA, PC, PVC, TPE, PET等材质的高浓度色母粒，确保色彩高度稳定、着色力强劲，广泛应用于线缆、包装、日化、医疗、家电及汽车零部件等行业的着色需求。

专业提供防蚁、防鼠、抗UV、抗静电等特种功能母粒，为线缆及其他应用领域提供针对性防护解决方案，助力客户实现材料的个性化功能升级。

»**TPE弹性体**：完美融合橡胶的优异弹性与塑料的便捷加工性，具备出色的耐候性、舒适的柔软触感及卓越的环保性能。广泛应用于汽车电子线束、充电桩、工业自动化电缆、高端消费电子产品等领域，提升产品性能与环保等级。

站在新材料科技的前沿，欧宝新材料将持续以创新为引擎，以客户价值为导向，不断突破材料性能边界，致力于提供更安全、更环保、更智能的定制化材料解决方案，共同塑造更加精彩、可持续的未来！

➤ 企业文化

企业愿景

成为推动中国新材料产业进步的核心力量

企业使命

以定制化新材料，让世界更加精彩

企业价值观

客户至上、持续改善、务实高效、价值创造



➤ 发展历程





➤ 企业资质 ENTERPRISE QUALIFICATION



➤ 研发&品质保证

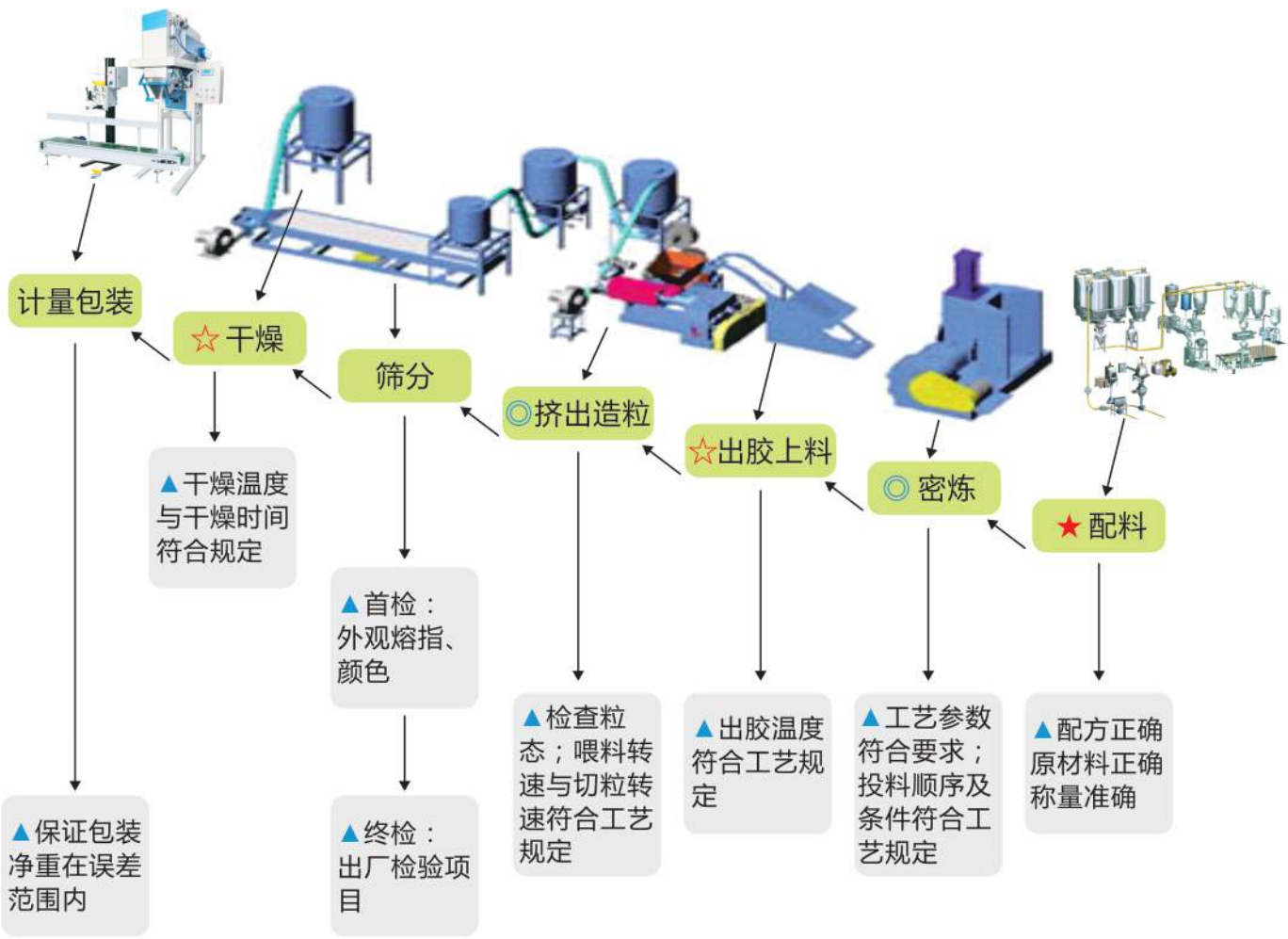
▶ 全流程管控

流 程	管控要点	技术支撑
原材料筛选	严格审核供应商资质，对聚乙烯（PE）、乙烯-醋酸乙烯共聚物(EVA)氢氧化铝等原料进行成分分析与性能测试。	红外光谱仪、卤素测试仪、激光粒度分布仪
生产过程监控	实时监测混料比例、挤出温度、造粒速度等参数，确保工艺稳定性。	半智能生产管理系统
成品检测	涵盖力学性能、阻燃性、电绝缘性，形式实验，加速测试制品耐候性等 30 + 项指标。	万能实验拉力机、水平垂直燃烧测定仪、介电常数测定仪、老化箱
数据追溯	每批产品附唯一批号，可追溯生产记录、检测报告及使用场景，实现全生命周期管理。	ERP追溯系统

▶ 检测内容



➤ 生产工艺流程图及关键质量控制点



注：★关键工序，◎特殊工序，☆关键控制点，▲关键质量控制点

热塑型低烟无卤电缆料

产品名称	产品型号	产品名称	产品型号
热塑性低烟无卤阻燃护套料	EPC6907	热塑型低烟无卤阻燃注塑料	EPC6902
热塑性低烟无卤阻燃绝缘料	EPC6901	热塑型低烟无卤阻燃弹性体	EPC6801
热塑性低烟无卤阻燃隔氧料	EPC6909	耐低温低烟无卤阻燃电缆料	EPC6802

产品应用

EPC6907 具有良好的工艺性能、阻燃及自熄性，同时材料抗开裂性能良好，热收缩率低，适用于低烟无卤电缆护套材料；

EPC6901 具有优异的绝缘性能和低吸水性能，同时工艺性能、阻燃及自熄性良好，适用于低烟无卤电缆护套材料；

EPC6909 具有阻燃性能好，燃烧释热低，成炭率高的特点，可应用于电缆隔氧层材料，保护内部绝缘及其他材料；

EPC6902 具有流动性好，易成型，易自熄的特点，可应用于分支电缆的注塑料以及接插头的注塑件；

EPC6801 具有柔软的手感，可以应用于柔性电缆上，替代软质PVC；

EPC6802 材料手感柔软，表面耐刮性好，发烟量低，在极低的环境下仍然能保持良好的柔韧性，尤其适用于在低温环境中使用的电缆。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	100°C	110°C	125°C	135°C	150°C	155°C	160°C	165°C

EPC6xxx 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

着色

EPC6xxx 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。

**我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC6907	EPC6901	EPC6909	EPC6902	EPC6801	EPC6802	测试方法
密度g/cm ³		1.48	1.46	1.63	1.02	1.42	1.43	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		7.1	7.5	4.6	108	5.8	1.5	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		12.6	13.2	8.0	4.2	9.1	10.1	IEC 60811-1-1
断裂伸长率 %		220	230	60	200	300	250	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		110*168						IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		14.2	14.7	--	4.6	10.5	11.5	
老化后断裂伸长率 %		191	219	--	180	259	209	
氧指数 %		35	34	45	26	30	31	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	56	54	43	--	89	51	ASTM E-662
	无焰法	210	201	187	--	245	193	
毒性指数		1	1	1	1	1	1	NES 713
硬度 SHA		97	96	95	92	89	90	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs		90*4				80*4	90*4	IEC 60811-3-1
热变形 %		20	28	--	--	35	25	
低温冲击@ -25℃		通过	通过	--	--	通过	--	IEC 60811-1-4
低温冲击@ -55℃		--	--	--	--	--	通过	
低温伸长率@ -55℃ %		--	--	--	--	--	75	
热冲击@130℃		通过	通过	--	--	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.2	6.4	5.8	6.0	6.2	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		0.8	0.8	0.8	3	1.2	1	IEC 60754
体积电阻率 Ω*m		1.3*10 ¹²	3*10 ¹²	--	3*10 ¹²	7*10 ¹²	5*10 ¹²	IEC 60093

辐照交联低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
90℃辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	EPC9901	建议辐照剂量：10~12MRad
105℃辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	EPC9051	建议辐照剂量：10~12MRad
105℃辐照交联低烟无卤高阻燃电缆料	EPC9054	建议辐照剂量：10~12MRad
125℃辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	EPC9251	建议辐照剂量：10~12MRad
150℃辐照交联低烟无卤阻燃电缆料	EPC9501	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC9901 可以满足GB/T32129-2015 标准中WDZ-YJ-J90 要求；
 EPC9051 可以满足GB/T32129-2015 标准中WDZ-YJ-J105 要求；
 EPC9054 可用于制造满足105℃ A类成束燃烧试验的电线；
 EPC9251 可以满足GB/T32129-2015 标准中WDZ-YJ-J125 要求；
 EPC9501 可以满足GB/T32129-2015 标准中WDZ-YJ-J150 要求。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

EPC9xxx 可以在PVC/PE挤出机上生产。
 熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。
 螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
 对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

EPC9xxx 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
 **我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC9901	EPC9051	EPC9054	EPC9251	EPC9501	测试方法
密度g/cm ³		1.48	1.46	1.55	1.46	1.43	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		9.2	8.9	1.9	8.8	10.2	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		13.3	13.7	12.7	12.9	16.8	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%		240	250	200	245	230	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		120*168	136*168	136*168	158*168	180*168	IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		15.1	15.4	14.7	14.9	18.9	
老化后断裂伸长率 %		203	213	168	215	175	
氧指数 %		34	34	38	34	33	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	54	50	45	55	48	ASTM E-662
	无焰法	201	197	166	206	181	
毒性指数		1	1	1	1	1	NES 713
硬度 SHA		96	96	96	96	97	ASTM D2240
低温冲击@ -25℃		通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击@150℃		通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.2	6.2	6.4	6.1	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	IEC 60754
体积电阻率 Ω*m		3*10 ¹²	2.3*10 ¹²	1.1*10 ¹²	3.1*10 ¹²	8*10 ¹²	IEC 60093
热延伸200℃*15min %		30	35	30	30	60	IEC 60811-2-1
永久变形 %		5	5	5	5	5	IEC 60811-2-1

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

UL标准辐照交联低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
105℃辐照交联低烟无卤聚烯烃电缆料	EPC9053	建议辐照剂量：10~12MRad
125℃辐照交联低烟无卤聚烯烃电缆料	EPC9252	建议辐照剂量：10~12MRad
125℃辐照交联低烟低卤聚烯烃电缆料	LFR9252	建议辐照剂量：10~12MRad
150℃辐照交联低烟无卤聚烯烃电缆料	EPC9502	建议辐照剂量：10~12MRad
150℃辐照交联低烟低卤聚烯烃电缆料	LFR9502	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC9053 具有良好的耐热性和优异的阻燃性，符合UL1581标准的33类105 XLPO要求，制造符合VW-1垂直燃烧要求的电线；

EPC9252 具有无卤低烟、良好的耐热性和机械性能，符合UL1581标准中125℃ XLPO要求，制造符合FT-2水平燃烧要求的电线；

LFR9252 具有良好的耐热性、机械性能以及优异的阻燃性，符合UL1581标准中125℃ XLPO要求，制造符合VW-1垂直燃烧要求的电线；

EPC9502 具有无卤低烟、良好的耐热性和机械性能，符合UL1581标准中150℃ XLPO要求，制造符合FT-2水平燃烧要求的电线；

LFR9502 具有良好的耐热性、机械性能以及优异的阻燃性，符合UL1581标准中150℃ XLPO要求，制造符合VW-1垂直燃烧要求的电线。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

EPC9053, EPC9252, LFR9252 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

EPC9053, EPC9252, LFR9252, EPC9502, LFR9502 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。

**我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目	EPC9053	EPC9252	LFR9252	EPC9502	LFR9502	测试方法
密度g/cm ³	1.47	1.38	1.33	1.38	1.33	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	5.5	11	28	11	28	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	11.3	15.1	17.3	15.2	16.5	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	215	345	450	350	480	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs	136*168	158*168		180*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	12.2	16.3	18.5	17.9	18.2	
老化后断裂伸长率 %	190	300	397	302	395	
氧指数 %	45	29	34	28	32	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	166	67	--	75	ASTM E-662
	无焰法	293	233	--	240	
毒性指数	1	1	--	1	--	NES 713
硬度 SHA	96	95	95	95	95	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs	121*1	121*1	121*1	121*1	121*1	IEC 60811-3-1
热变形%	24	33	28	33	31	
低温冲击@ -25℃	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击@150℃	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM	0	0	--	0	--	IEC 60754
PH (min)	4.8	6.2	--	6.1	--	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	1.1	1.5	--	1.7	--	IEC 60754
体积电阻率 Ω*m	2*10 ¹²	2.5*10 ¹²	1.8*10 ¹³	1.5*10 ¹²	1.5*10 ¹³	IEC 60093
热延伸200℃*15min %	30	45	60	55	60	IEC 60811-2-1
永久变形 %	5	6	6	5	6	IEC 60811-2-1

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

汽车线用辐照交联电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
100°C辐照交联低烟无卤汽车线料	EPC9007	建议辐照剂量：10~12MRad
125°C辐照交联低烟无卤汽车线料	EPC9257	建议辐照剂量：10~12MRad
150°C辐照交联低烟无卤汽车线料	EPC9507	建议辐照剂量：10~12MRad
150°C辐照交联低烟无卤弹性体汽车线料	EPC9508	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC9007、EPC9257、EPC9507 满足JASO D611, ISO6722标准，高硬度、耐高温要求，同时具有无卤低烟性能，用于制造环保汽车内低压电线；

EPC9508 满足ISO19642-5 CLASS D的要求，可用于制造环保汽车内高压电线。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	100°C	140°C	155°C	160°C	165°C	165°C	170°C	175°C

EPC9007、EPC9257、EPC9507、EPC9508 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

着色

EPC9007、EPC9257、EPC9507、EPC9508 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。

**我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目	EPC9007	EPC9257	EPC9507	EPC9508	测试方法
密度g/cm ³	1.47	1.41	1.41	1.48	ISO 1183-1
拉伸强度MPa	13.1	16.3	15.7	10.5	IEC 60811
断裂伸长率%	210	250	255	320	IEC 60811
短期老化试验°C*Hs	125*240	150*240	175*240	175*240	ISO 6722
	通过	通过	通过	通过	ISO 6722
长期老化试验°C*Hs	100*3000	125*3000	150*3000	150*3000	ISO 6722
	通过	通过	通过	通过	ISO 6722
热过载试验°C*Hs	150*6	175*6	200*6	200*6	ISO 4589-2
	通过	通过	通过	通过	
氧指数%	32	28	28	30	ISO 4589-2
硬度 邵氏D	58	63	63	--	
硬度 邵氏A	--	--	--	88	ISO R868
烟密度	有焰法	68	64	72	ASTM E-662
	无焰法	189	171	177	
高温压力试验°C*Hs	100*4	125*4	150*4	150*4	ISO 6722
热变形%	5	5	15	30	
低温卷绕@ -40°C	通过	通过	通过	通过	ISO 6722
卤素含量PPM	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)	6.1	6.3	6.0	5.6	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	0.9	1.1	1.2	0.3	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	1.3*10 ¹²	1.5*10 ¹²	1.6*10 ¹²	3.2*10 ¹²	IEC 60093
热延伸200°C*15min	35	35	55	80	IEC 60811
永久变形 %	5	5	5	5	IEC 60811
浸汽油试验 (23°C*20Hs) 外径变化率	11	13	13	19	ISO 6722
浸柴油试验 (23°C*20Hs) 外径变化率	12	11	12	19	ISO 6722
浸发动机润滑油试验 (50°C*20Hs) 外径变化率	11	13	13	18	ISO 6722
浸转向助力液试验 (50°C*20Hs) 外径变化率	25	23	26	29	ISO 6722
浸变速箱油试验 (50°C*20Hs) 外径变化率	21	24	22	25	ISO 6722
耐电池酸试验90°C*48H	通过	通过	通过	通过	ISO 6722

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

通讯缆用低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	产品名称	产品型号
热塑性低烟无卤阻燃紧包	EPC6901	热塑性低烟无卤阻燃护套料	EPC6910
热塑性低烟无卤阻燃护套料	EPC6907	热塑性低烟无卤阻燃护套料	EPC6906
热塑性低烟无卤阻燃护套料	EPC6908	抗粘连低烟无卤电缆料	EPC6912

产品应用

EPC6901 可以应用于光纤紧包层材料；
 EPC6907 可以应用于过CPR Eca 阻燃的通讯缆；
 EPC6908 可以应用于过CPR Dca 阻燃的通讯缆；
 EPC6910 可以应用于过CPR Cca 阻燃的通讯缆；
 EPC6906 可以应用于过CPR Cca 阻燃的通讯缆；
 EPC6912 具有优异的耐热性，可以应用于室内分支光缆中，减少护套与子缆的粘连，便于护套开剥并梳理。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100°C	110°C	125°C	135°C	150°C	155°C	160°C	165°C

EPC69xx可以在PVC/PE挤出机上生产。
 熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。
 螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
 对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

着色

EPC69xx本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
 **我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC6901	EPC6907	EPC6908	EPC6910	EPC6906	EPC6912	测试方法
密度g/cm ³		1.46	1.48	1.53	1.55	1.47	1.48	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		7.5	7.3	5.1	4.2	7.7	7.5	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		13.2	12.5	13.1	14.2	11.2	14.3	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%		230	240	220	205	240	230	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		110*168						IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		14.7	14.2	14.5	15.8	12.9	15.8	
老化后断裂伸长率%		219	206	191	179	210	200	
氧指数%		34	34	42	44	46	35	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	54	58	55	50	122	60	ASTM E-662
	无焰法	201	198	188	174	199	200	
毒性指数		1	1	0.9	0.8	1	1	NES 713
硬度 SHA		96	96	96	97	96	98	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs		90*4					120*4	IEC 60811-3-1
热变形%		28	20	23	22	10	19	
低温冲击@ -25℃		通过	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击@150℃		通过	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.2	6.0	6.3	5.8	6.1	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		0.8	0.8	0.8	0.6	4.8	0.9	IEC 60754
体积电阻率		3*10 ¹²	2.3*10 ¹²	1.8*10 ¹²	1.2*10 ¹²	4.2*10 ¹²	1.2*10 ¹²	IEC 60093

光伏用辐照交联低烟无卤电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
光伏用辐照交联低烟无卤绝缘料	EPC9256-III	建议辐照剂量：10~12MRad
光伏用辐照交联低烟无卤护套料	EPC9255-III	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC9255-III和EPC9256-III 具有良好的耐高温性、耐酸碱、耐紫外以及阻燃性能的同时，产品燃烧时发烟量也很低，配合使用可用于制造符合TUV 2Pfg1169-2007、IEC62930以及EN50618-2014标准的光伏电缆。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	100°C	110°C	125°C	135°C	150°C	155°C	160°C	165°C

EPC9255-III & EPC9256-III 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。

产品性能

测试项目	EPC9255-III	EPC9256-III	测试方法
密度g/cm ³	1.46	1.38	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	13.2	10	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	13.3	14.7	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	215	210	IEC 60811-1-1
老化试验°C*Hs	158*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	15.6	16.2	
老化后断裂伸长率%	185	191	
氧指数%	33	28	ISO 4589-2
硬度 SHA	96	97	ASTM D2240
烟密度	有焰法	66	ASTM E-662
	无焰法	205	
透光率（>60%）	通过	通过	EN50618
高温压力试验°C*Hs	140*4	--	IEC 60811-3-1
热变形%	21	--	
低温冲击@ -40°C	Pass	Pass	IEC 60811-1-4
耐切通试验	Pass	Pass	EN 50618
卤素含量PPM	0	0	IEC 60754
PH (min)	5.6	5.8	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	1.2	0.8	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	3*10 ¹²	1.5*10 ¹³	IEC 60093
热延伸250°C*15min %	45	50	IEC 60811-2-1
永久变形 %	5	5	IEC 60811-2-1
浸酸碱试验°C*Hs	23*168		IEC 60811-2-1
试验后拉伸强度MPa	12.1		
试验后断裂伸长率%	180		
耐臭氧试验40°C*72Hs	Pass	Pass	IEC 50396
耐紫外试验 720Hs			UL 1581
试验后拉伸强度MPa	12.4		
试验后断裂伸长率%	192		

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

轨道交通用低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
125℃铁标轨道交通车辆用护套料	EPC9253-T	建议辐照剂量：12~15MRad
125℃国标轨道交通车辆用护套料	EPC9253-G	建议辐照剂量：12~15MRad

产品应用

EPC9253-T 满足TB1484.1-2007 中B组III类材料要求，可用于制造安装于有油污环境下铁路机车电缆的护套材料；
EPC9253-G 满足GB/T12528-2008标准中轨道交通车辆用电线电缆产品要求中YJ-125要求，可用于制造安装于有油污环境下电缆的护套材料。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

EPC9253 可以在PVC/PE挤出机上生产。
熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。
螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

EPC9253本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目		EPC9253-T	EPC9253-G	测试方法
密度g/cm ³		1.50	1.51	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		5.2	4.4	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		12.4	11.8	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%		200	190	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		158*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		13.8	13.1	
老化后断裂伸长率%		171	167	
氧指数%		33	32	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	66	63	ASTM E-662
	无焰法	192	190	
毒性指数		6.2	5.9	EN 50305
硬度 SHA		97	97	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs		--	125*4	IEC 60811-3-1
热变形%		--	28	
低温卷绕@ -40℃		通过	通过	IEC 60811-1-4
低温拉伸@ -40℃ %		44	--	IEC 60811-2-1
热冲击@150℃		--	--	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	IEC 60754
PH (min)		5.8	6.0	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		1.1	1.2	IEC 60754
体积电阻率Ω*m		1.4*10 ¹²	1.5*10 ¹²	IEC 60093
热延伸200℃*15min %		30	35	IEC 60811-2-1
永久变形 %		5	5	IEC 60811-2-1
浸机油试验 (℃*Hs)		100*70	100*70	IEC 60811-2-1
浸油后拉伸强度 (MPa)		8.8	9.0	
浸油后断裂伸长率 (%)		158	161	
浸燃料油试验 (℃*Hs)		70*168	70*168	IEC 60811-2-1
浸油后拉伸强度 (MPa)		9.0	8.9	
浸油后断裂伸长率 (%)		155	159	
耐臭氧试验 (浓度0.025~0.030%)	25℃*24H	25℃*3H		GB/T 2951.5
	通过	通过		
耐酸碱试验23℃*168H		--	--	EN 50305

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

欧标轨道交通用低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
105°C辐照交联欧标机车电缆阻燃绝缘料	EPC9052	建议辐照剂量：10~12MRad
105°C辐照交联欧标机车电缆阻燃绝缘料	EPC9052-I	建议辐照剂量：10~12MRad
105°C辐照交联欧标机车电缆阻燃绝缘料	EPC9052-II	建议辐照剂量：10~12MRad
105°C辐照交联欧标机车电缆阻燃绝缘料	EPC9052-M	建议辐照剂量：10~12MRad
105°C辐照交联欧标机车电缆阻燃绝缘料	EPC9052-MM	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC9052 满足EN 50264中EI105 和EI110非耐油绝缘料要求；
 EPC9052-I 满足EN 50264中EI101和EI102 单耐矿物油绝缘料要求；
 EPC9052-II 满足EN 50264中EI103和EI104双耐油 材料要求；
 EPC9052-M 满足EN 50264中EM101和EM102 单耐矿物油护套料要求；
 EPC9052-MM 满足EN 50264中EM103和EM104 双耐油护套料要求。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100°C	110°C	125°C	135°C	150°C	155°C	160°C	165°C

EPC9052 可以在PVC/PE挤出机上生产。
 熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。
 螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
 对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

着色

EPC9052本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
 **我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目	EPC9052	EPC9052-I	EPC9052-II	EPC9052-M	EPC9052-MM	测试方法
密度g/cm ³	1.56	1.56	1.56	1.56	1.56	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	3.1	3.0	3.0	3.0	3.0	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	13.1	13.0	12.9	13.3	12.9	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	180	183	181	185	190	IEC 60811-1-1
老化试验°C*Hs	120*240					IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	14.2	14.3	14.7	14.9	14.4	
老化后断裂伸长率 %	170	171	168	176	168	
氧指数 %	34	34	34	34	34	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	47	48	55	50	ASTM E-662
	无焰法	155	158	168	148	
毒性指数	2.9	2.8	2.9	2.8	2.8	EN 50305
硬度 SHA	96	96	96	96	96	ASTM D2240
低温卷绕@ -25°C	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
低温拉伸 %	42@ -25°C	43@ -25°C	45@ -25°C	33@ -40°C	36@ -40°C	IEC 60811-2-1
热冲击@150°C	通过	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM	0	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	1	1	1	1	1	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	1.5*10 ¹²	1.2*10 ¹²	1.9*10 ¹²	2.2 *10 ¹²	1.7*10 ¹²	IEC 60093
热延伸200°C*15min %	25	25	25	25	25	IEC 60811-2-1
永久变形 %	5	5	5	5	5	IEC 60811-2-1
浸机油试验 (°C*Hs)	--	100*24	100*24	100*24	100*24	IEC 60811-2-1
浸油后拉伸强度 (MPa)	--	10.0	10.0	10.0	10.0	
浸油后断裂伸长率 (%)	--	221	221	221	221	
浸燃料油试验 (°C*Hs)	70*168	70*168	70*168	70*168	70*168	IEC 60811-2-1
浸油后拉伸强度 (MPa)	--	--	9.7	--	9.7	
浸油后断裂伸长率 (%)	--	--	203	--	203	
耐臭氧试验 (浓度 0.025~0.030%)	25°C*3H	25°C*3H	25°C*3H	25°C*3H	25°C*3H	GB/T 2951.5
	通过	通过	通过	通过	通过	
耐酸碱试验23°C*168H	通过	通过	通过	通过	通过	EN 50305

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

舰船用低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
热塑型低烟无卤舰船缆用料	EPC6907	--
105℃辐照交联低烟无卤舰船缆用料	EPC9052	建议辐照剂量：10~12MRad
辐照交联低烟无卤阻燃军标耐油料	EPC9555	建议辐照剂量：10~12MRad
防霉菌辐照交联低烟无卤阻燃军标耐油料	EPC9555-FM	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

EPC6907 可满足IEC60092-359 中SHF1产品要求；
 EPC9052 可满足IEC60092-359 中SHF2产品要求；
 EPC9555 可满足GJB 1916-94 中护套产品要求；
 EPC9555-FM 可满足GJB 1916-94 中护套产品要求，以及GJB 150.10A 中防霉菌要求。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

PC6907/EPC9052/EPC9555 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

EPC6907/EPC9052/EPC9555 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。

**我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC6907	EPC9052	EPC9555	EPC9555-FM	测试方法
密度g/cm ³		1.48	1.49	1.50	1.50	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		7.1	5.9	5.1	5.1	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		12.6	12.1	11.1	11.1	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%		220	230	230	230	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		100*168	120*168	136*168	136*168	IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		14.2	14.0	13.0	13.0	
老化后断裂伸长率%		191	200	185	185	
撕裂强度 N/mm		--	--	7.5	7.5	GB/T 529
氧指数%		35	34	32	32	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	56	66	--		ASTM E-662
	无焰法	190	198	--		
毒性指数		1	1	2	2	NES 713
烟指数		--	--	24	24	GJB 1916
硬度 SHA		96	95	95	95	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs		80*4	--	--	--	IEC 60811-3-1
热变形%		10	--	--	--	
低温冲击@ -25℃		通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击@150℃		通过	通过	通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.0	6.1	6.1	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		0.8	1.2	1.0	1.0	IEC 60754
体积电阻率Ω*m		1.3*10 ¹²	1.5*10 ¹²	2.1*10 ¹²	2.1*10 ¹²	IEC 60093
热延伸200℃*15min		--	40	35	35	IEC 60811-2-1
永久变形 %		--	5	5	5	IEC 60811-2-1
浸油试验 (ASTM 2#油 ℃*Hs)		--	100*24	121*18	121*18	IEC 60811-2-1
浸油后拉伸强度 (MPa)		--	9.6	9.0	9.0	
浸油后断裂伸长率 (%)		--	185	180	180	
耐气候老化 氙弧光				1000H	1000H	IEC 60811-2-1
拉伸强度MPa		--	--	13.0	13.0	
断裂伸长率 %		--	--	185	185	
长霉等级					0级	GJB 150.10A

*交联材料的机械性能都是在辐照后测试。

新能源汽车用低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
新能源汽车车内高压线用料	EPC9258-H	建议辐照剂量10~12MRad
新能源汽车充电桩电缆料	EPC9258-C	建议辐照剂量10~12MRad
充电桩用TPE绝缘料	STCE68501	
充电桩用TPE护套料	STCE68001	

产品应用

EPC9258-H 满足ISO6722 C标准要求，具有柔软、耐磨，耐油，耐电池酸液的特点，可以用来制造新能源汽车中车内高压电线；

EPC9258-C 满足2Pfg1908，CQC1103标准要求，同时具有较低的硬度，较好的手感，可以用来制造新能源汽车充电桩电缆；

STCE68501、STCE68001 满足2Pfg1908，CQC1103标准要求，相较于EPC9258-C具有更低的比重以及更佳的手感，可以用来制造更轻质，更柔软的充电桩电缆。

推荐挤塑工艺温度

EPC9258:

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

STCE68xxx:

区域温度								
区域	1区	2区	3区	4区	5区	机颈	机头	模具
温度	170℃	180℃	180℃	180℃	180℃	190℃	190℃	190℃

EPC9258 & STCE68xxx可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度偏差±10℃。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

EPC9258 & TPE9081 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。

**我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目	EPC9258-H	EPC9258-C	STCE68501	STCE68001	测试方法
密度g/cm ³	1.38	1.38	1.02	1.08	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	9.5 (150℃*21.6kg)	9 (150℃*21.6kg)	7.6 (230℃*10kg)	8.6 (230℃*10kg)	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	10.2	13.3	12.9	12.5	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	280	210	401	413	IEC 60811-1-1
撕裂强度N/mm	--	--	25.2	25.6	
老化试验℃*Hs	158*240	158*240	136*168	136*168	IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	12.1	15.8	11.4	10.8	
老化后断裂伸长率%	250	177	365	372	
氧指数%	31	32	26	26	ISO 4589-2
热收缩130℃*1H %	--	--	1.8	1.6	
硬度 邵氏A	86	85	86	81	ASTM D2240
烟密度	有焰法	58	66	--	ASTM E-662
	无焰法	180	189	--	
毒性指数	1	1	--	--	NES 713
高温压力试验℃*Hs	120*4	120*4	90*1	90*1	IEC 60811-3-1
热变形%	22	20	32	32	
低温卷绕@ -40℃	通过	通过	通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击150℃*1H	No Crack	No Crack	No Crack	No Crack	
卤素含量PPM	0	0	0	0	IEC 60754
阻燃性	V0	V0	V0	V0	
PH (min)	6.0	6.1	--	--	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	0.9	0.8	--	--	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	1.7*10 ¹²	1.5*10 ¹²	1.2*10 ¹⁴	3.5*10 ¹⁴	IEC 60093
热延伸200℃*15min	60	55	--	--	IEC 60811-2-1
永久变形 %	5	5	--	--	IEC 60811-2-1
耐汽油试验 (23℃*20Hs)	成品电缆外径变化率≤15% 通电后不击穿				JASO D618
耐柴油试验 (23℃*20Hs)					JASO D618
耐矿物油试验 (50℃*20Hs)					JASO D618
耐酸碱测试23℃×168h	通过	通过	通过	通过	GB/T2951.21
耐水解测试80℃×168h	通过	通过	通过	通过	GB/T2951.21
耐热试验175℃*6H	通过	通过	--	--	JASO D618

*EPC9258 材料的机械性能都是在辐照后测试。

储能电缆用辐照交联低烟无卤电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
90℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃绝缘料	EPC99010-I	建议辐照剂量：12~15MRad
90℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃护套料	EPC99010-M	建议辐照剂量：12~15MRad
125℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃绝缘料	EPC92510-I	建议辐照剂量：12~15MRad
125℃辐照交联低烟无卤阻燃聚烯烃护套料	EPC92510-M	建议辐照剂量：12~15MRad

产品应用

EPC99010-I 和 EPC99010-M 具有较低的表面硬度、良好耐酸碱、耐臭氧以及阻燃性能，可用于制造符合 TUV 2Pfg 2693标准中90℃交联聚烯烃材料要求的储能电缆；

EPC92510-I 和 EPC92510-M 具有较低的表面硬度、良好耐酸碱、耐臭氧以及阻燃性能，可用于制造符合 TUV 2Pfg 2693标准中125℃交联聚烯烃材料要求的储能电缆。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

EPC99010 & EPC92510 可以在PVC/PE挤出机上生产。

熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。

螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。

对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性。

产品性能

测试项目	EPC99010-I	EPC99010-M	EPC92510-I	EPC92510-M	测试方法
密度g/cm ³	1.48	1.48	1.47	1.49	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	4.5	6.6	6.4	6.1	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	10.8	9.3	9.5	9.7	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	200	220	215	210	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs	135*168	120*168	158*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	12.2	11.1	10.9	11.2	
老化后断裂伸长率%	177	190	191	181	
盐雾试验℃*Hs（非必要）	35*336				IEC 60068-211
老化后拉伸强度MPa	9.1	8.8	8.9	9.0	
老化后断裂伸长率%	175	188	188	181	
氧指数%	31	30	31	30	ISO 4589-2
硬度 SHA	86	85	85	85	ASTM D2240
烟密度	有焰法	55	63	66	ASTM E-662
	无焰法	207	210	205	
热收缩（158℃*1H %）	--	--	1.6	1	IEC 60811
高温压力试验℃*Hs	100*1	--	--	--	IEC 60811-3-1
热变形%	21	--	--	--	
低温卷绕@ -40℃	Pass	Pass	Pass	Pass	IEC 60811-1-4
低温伸长率%	35%	37%	--	--	
卤素含量PPM	0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)	5.6	6.4	5.6	5.8	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	1	0.2	1.2	0.8	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	2*10 ¹²	3*10 ¹²	4*10 ¹²	2.5*10 ¹²	IEC 60093
热延伸250℃*15min %	40	100	45	60	IEC 60811-2-1
永久变形 %	5	5	5	5	IEC 60811-2-1
浸酸碱试验℃*Hs	23*168				IEC 60811-2-1
试验后拉伸强度MPa	8.8	8.1	7.9	8.0	
试验后断裂伸长率%	179	188	187	185	
耐臭氧试验25℃*4Hs	Pass	Pass	--	--	IEC 50396
耐紫外试验 720Hs（非必要）					EN 50289-4-17
试验后拉伸强度MPa	9.0	7.8	8.0	9.1	
试验后断裂伸长率%	177	189	189	183	

*材料的机械性能都是在辐照后测试。

电缆用聚乙烯护套料

产品名称	产品型号
黑色线性低密度聚乙烯护套料	LDH
黑色高密度聚乙烯护套料	GH

产品应用

LDH符合GB/T 15065-2009中黑色线性低密度聚乙烯护套料标准要求；
GH符合GB/T 15065-2009中黑色高密度聚乙烯护套料标准要求。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	150°C	170°C	185°C	195°C	200°C	200°C	200°C	200°C

LDH/GH 需要在PE挤出机上生产。
对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

我公司建议客户在其最终电缆结构上进行全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目	LDH	GH	测试方法
密度g/cm ³	0.935	0.955	ISO 1183-1
熔融指数 (g/10min)	0.3	0.7	GB/T2951.41
拉伸强度 (MPa)	28.5	29.7	IEC 60811-1-1
断裂伸长率 (%)	800	65	IEC 60811-1-1
低温断裂伸长率 (%)	45	45	GB/T2951.14
低温冲击脆化温度-76°C破损率 (个)	0/10	0/10	GB/T 5470
耐环境应力开裂F0 (H)	> 500	> 500	GB/T2951.41
200°C氧化诱导期 (min)	80	80	GB/T 2951.42
炭黑含量 (%)	2.55	2.55	GB/T 2951.41
炭黑分散度 (级)	1	1	GB/T 18251
介电强度 (MV/m)	33.5	32.5	GB/T 1408
体积电阻率 (Ω*m)	6.1*10 ¹⁴	4.5*10 ¹⁴	GB/T 1410
介电常数	2.45	2.43	GB/T 1409

*如上表格中所列数据为典型值，供用户参考。

长寿命建筑用750V及以下辐照交联无卤低烟阻燃电缆料

产品名称	产品型号	辐照剂量
125℃辐照交联内绝缘料	XLPE_01	建议辐照剂量：10~12MRad
125℃辐照交联外绝缘料	EPC9505	建议辐照剂量：10~12MRad

产品应用

XLPE_01 可满足JG/T 411 中125℃内绝缘料产品要求；
EPC9505 可满足JG/T 411 中125℃外绝缘料产品要求。

推荐 XLPE_01 挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	120℃	190℃	225℃	225℃	220℃	225℃	225℃	225℃

推荐 EPC9505 挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	110℃	125℃	135℃	150℃	155℃	160℃	165℃

XLPE_01 推荐使用分裂式螺杆或 PVC 螺杆，EPC9505 推荐使用低压缩比低烟无卤专用螺杆；
对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

XLPE_01 / EPC9505 本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
**我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目	XLPE_01	EPC9505	测试方法
密度g/cm ³	0.95	1.53	ISO 1183-1
熔融指数g/10min	0.2 (190*2.16)	3.5	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa	25	12.1	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%	650	225	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs	158*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	28.3	14.0	
老化后断裂伸长率%	600	200	
老化试验℃*Hs	180*168		IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa	17.5	9.7	
老化后断裂伸长率%	580	150	
氧指数%	--	35	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	66	ASTM E-662
	无焰法	198	
低温冲击@ -25℃	通过	通过	IEC 60811-1-4
卤素含量PPM	0	0	IEC 60754
PH (min)	6.2	6.0	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm	0.8	1.2	IEC 60754
体积电阻率Ω*m	1.3*10 ¹⁴	1.5*10 ¹²	IEC 60093
介电强度MV/m	35	25	GB/T 1408
毒性指数	2.8	3.5	EN50305
热延伸200℃*15min	--	40	IEC 60811-2-1
永久变形 %	--	5	IEC 60811-2-1

*交联材料的机械性能都是在辐照后测试。

B1 级阻燃电缆用低烟无卤电缆料

产品名称	产品牌号
B1 级阻燃通讯缆用低烟无卤电缆料	EPC6926
B1 级阻燃电缆用低烟无卤护套料	EPC6928
B1 级阻燃电缆用低烟无卤隔氧料	EPC6929
B1 级阻燃电缆用105℃辐照交联低烟无卤电缆料	EPC9054

产品应用

EPC6926具有优异的阻燃性，同时热释放总量和速率都很低，适用于壁厚较薄的通讯缆；
EPC6928具有良好的阻燃性，较低的热释放总量和速率，适用于电力缆护套；
EPC6929具有阻燃性能好，燃烧释热低，成炭率高的特点，适用于电力缆隔氧层材料，保护内部绝缘及其他材料；
EPC9054交联后具有良好的阻燃性，较低的热释放总量和速率，同时耐热性也很突出，适用于交联型B1级阻燃电线电缆。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100℃	130℃	140℃	145℃	150℃	155℃	160℃	165℃

熔体温度：控制挤出温度低于165℃且不超过175℃。
螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

着色

B1 级阻燃电缆用低烟无卤电缆料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
**我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC6926	EPC6928	EPC6929	EPC9054	测试方法
密度g/cm ³		1.48	1.58	1.62	1.55	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		2.1	1.5	3.6	3.5	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		11.6	11.2	8.2	12.2	IEC 60811-1-1
断裂伸长率 %		180	190	60	175	IEC 60811-1-1
老化试验℃*Hs		100*168			136*168	IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		13.2	13.7	--	14.6	
老化后断裂伸长率 %		151	169	--	150	
氧指数 %		48	38	43	38	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	97	54	43	43	ASTM E-662
	无焰法	260	201	187	187	
硬度 SHA		97	96	95	97	ASTM D2240
高温压力试验℃*Hs		90*4				IEC 60811-3-1
热变形 %		20	28	--	--	
低温冲击@ -25℃		通过	通过	--	--	IEC 60811-1-4
热冲击@ 130℃		通过	通过	--	--	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.2	6.4	5.8	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		2.8	0.8	0.8	0.9	IEC 60754
体积电阻率 Ω*m		1.3*10 ¹²	3*10 ¹²	--	3*10 ¹²	IEC 60093

低介电常数低烟无卤阻燃电缆料

产品名称	产品牌号
低介电常数低烟无卤阻燃护套料	EPC6927
低介电常数低烟无卤阻燃护套料	EPC6925

产品应用

EPC6927、EPC6925 具有优异的阻燃性，加工性，较低的介电常数，可用于制造长距离传输高频信号电缆。

推荐挤塑工艺温度

区域温度								
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	机颈	机头	模具
温度	100°C	110°C	125°C	135°C	150°C	155°C	160°C	165°C

EPC69xx可以在PVC/PE挤出机上生产。
熔体温度：控制挤出温度低于165°C且不超过175°C。
螺杆和机头：推荐使用低压缩比的螺杆和机头，压缩比CR 1:1.2。
对于特殊的挤出机或应用，请与我公司联系以获得更多的工艺信息。

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70°C、4小时的干燥处理。

着色

EPC69xx本色料可以进行着色。公司可以提供全系列的色母产品以配合材料的着色需要。
**我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性。 **

产品性能

测试项目		EPC6927	EPC6925	测试方法
密度g/cm ³		1.51	1.37	ISO 1183-1
熔融指数g/10min		6.5	2.5	ISO 1133, (b)
拉伸强度MPa		12.5	12.8	IEC 60811-1-1
断裂伸长率%		220	260	IEC 60811-1-1
老化试验°C*Hs		110*168	110*168	IEC 60811-1-2
老化后拉伸强度MPa		14.2	14.5	
老化后断裂伸长率%		206	220	
氧指数%		30	30	ISO 4589-2
烟密度	有焰法	58	75	ASTM E-662
	无焰法	198	248	
硬度 SHA		98	98	ASTM D2240
高温压力试验°C*Hs		90*4	90*4	IEC 60811-3-1
热变形%		10	23	
低温冲击@ -25°C		通过	通过	IEC 60811-1-4
热冲击@150°C		通过	通过	IEC 60811-3-1
卤素含量PPM		0	0	IEC 60754
PH (min)		6.2	6.0	IEC 60754
电导率 (max) μS/mm		0.8	1.2	IEC 60754
介电常数 Σ		3.00	2.82	ASTM D150
介质损耗因素tgδ		0.0040	0.0063	ASTM D150
体积电阻率		1.3*10 ¹³	1.8*10 ¹³	IEC 60093

功能化母料

产品名称	产品型号
防鼠功能母料	MB401
防白蚁功能母料（群体法）	MB402
防白蚁功能母料（击倒法）	MB403
防鼠防白蚁功能母料	MB404

产品应用

MB401 是一种聚乙烯基材防鼠功能母料，与树脂有很好的相容性。实验表明，含有4%本产品的制品对实验用大白鼠有显著的防鼠效果，保护率98.5%以上。但由于材料不同，各种基材使用本产品时所达到的效果不完全一致。

MB402 是一种聚乙烯基材防白蚁功能母料，与树脂有很好的相容性。实验表明，含有4%本产品的制品对家养白蚁有显著的防护作用，达到GB/T 2951.38中良好的防护效果。但由于材料不同，各种基材使用本产品时所达到的效果不完全一致。

MB403 是一种聚乙烯基材防白蚁功能母料，与树脂有很好的相容性。实验表明，含有4%本产品的制品对家养白蚁有显著的防护效果，KT50≤250min。但由于材料不同，各种基材使用本产品时所达到的效果不完全一致。

MB404 是一种聚乙烯基材的功能母料，其采用了复配助剂。实验表明，用户在添加4%本产品进制品后，制品具有明显的防鼠和防白蚁效果。但由于材料不同，各种基材使用本产品时所达到的效果不完全一致。

主要参数

	MB401	MB402	MB403	MB404	测试方法
外 观	淡黄色至褐色 均匀颗粒	白色至灰色 均匀颗粒	白色至灰色 均匀颗粒	淡黄色至褐色 均匀颗粒	
尺 寸	D=2.5-3.0mm L=3.0±1.2mm	D=2.5-3.0mm L=3.0±1.2mm	D=2.5-3.0mm L=3.0±1.2mm	D=2.5-3.0mm L=3.0±1.2mm	
熔融指数g/10min 190℃*5kg	≥2.0	≥2.0	≥2.0	≥2.0	ISO 1133
密度g/cm³	1.34	1.34	1.34	1.35	ISO 1183-1

干燥

我们的材料交货时采用铝塑袋包装（袋装或箱装），如果包装正常，材料不需要特殊干燥处理。如果材料在潮湿环境中储存较长时间，则建议在除湿干燥机中进行70℃、4小时的干燥处理。

加工注意事项

1. 使用时必须佩带防护手套/眼睛；
2. 挤出温度不要超过230℃；
3. 为防止加工时气味对人的刺激，应安装吸风装置或通风；
4. 皮肤直接接触后立即用肥皂和清水清洗。

色母粒产品系列

产品简介

我司一直专注于中高档色母粒和功能母粒生产开发，公司拥有专业技术研发团队，所有技术人员拥有丰富的理论知识和产品开发能力，公司拥有进口高档电脑测色仪，先进双螺杆生产线和注塑机、开炼机等设备。主要以国际知名的跨国企业生产的产品做为原材料，如德国拜耳公司、巴斯夫、科莱恩、汽巴，等国际著名厂商。能根据客户的要求配制出满足客户的高性能产品，产品完全符合欧盟REACH法规和RoHS环保指令。

公司生产各种材质色母（PE、PP、ABS、PA、EVA、PC、PVC、TPE、PET）等，浓度高，添加比少，已广泛应用于各种行业（线缆、护套、包装材料、日化用品、医疗行业、家电行业、汽车行业）等。

公司生产各种功能母料（防鼠、防蚁、抗UV、抗静电）等，可以根据客户要求为客户量身定制各种产品，给客户提供更多的选择和更好的解决方案。



电线电缆色母

产品简介

欧宝公司已生产线缆用色母粒多年，产品广泛使用在电子线、通讯线缆、网线、光缆等，添加比例小，分散均匀，耐迁移，无击穿，无色点等，可以根据客户要求定制各种基材色母（PE、PP、PA、PVC、TPU、TPE、PET等）做到完全无卤；低卤；耐紫外线等。

产品规格及技术指标						
外观	圆形柱体（ $\phi 2.5 \times 3\text{mm}$ ）	耐酸性	3-5级	色差	内控 $\Delta E \leq 1.0$	环保
耐候性	5-8级	耐迁移	4-5级	含水率	$\leq 0.15\%$	按行业要求符合各项标准

食品医疗包装色母

产品简介

欧宝公司所生产的系列色母粒具有分散性能好、耐热、耐候性佳、色泽鲜艳、塑化优良、光洁度好，本公司产品的色彩范围广泛，并根据客户的颜色需求进行定制。产品广泛应用于包装瓶、瓶盖、包装膜、医用软管等。已通过GB4806.7-2016、FDA等检测标准。

产品规格及技术指标						
外观	圆形柱体（ $\phi 2.5 \times 3\text{mm}$ ）	耐酸性	3-5级	色差	内控 $\Delta E \leq 1.0$	环保
耐候性	5-8级	耐迁移	4-5级	含水率	$\leq 0.25\%$	按行业要求符合各项标准

工程塑料色母

产品简介

欧宝公司生产的此类色母广泛运用于家电、汽车行业，公司有专业技术人员，严格把控原材料，为客户定制各种基材色母（PP改性、ABS、HIPS、PC、PC/ABS、PA等）颜色稳定、不影响基材性能、耐老化、耐黄变、热稳定优良。

产品规格及技术指标						
外观	圆形柱体（ $\phi 2.5 \times 3\text{mm}$ ）	耐酸性	3-5级	色差	内控 $\Delta E \leq 0.5$	环保
耐候性	5-8级	耐迁移	4-5级	含水率	$\leq 0.15\%$	按行业要求符合各项标准

吹膜薄膜用色母

产品简介

欧宝公司所生产的系列色母粒具有良好的分散性、无色点、耐候性佳、色泽鲜艳、耐晒等级高、塑化优良、光洁度好，本公司产品的色彩范围广泛，并根据客户的产品需求进行定制。

产品规格及技术指标					
外观	圆形柱体（ $\phi 2.5 \times 3\text{mm}$ ）	耐酸性	3-5级	色差	内控 $\Delta E \leq 1.0$
耐候性	6-8级	耐迁移	4-5级	含水率	$\leq 0.15\%$
分散性	无色点、无色条纹	环保	按行业要求符合各项标准		

热塑型阻燃TPE线缆料

产品名称	产品型号
电子线、数据线用TPE护套料	STCE58501
电子线、车内高压线用TPE料	STCE59801
充电桩用TPE护套料	STCE68001
充电桩用TPE绝缘料	STCE69001

产品应用

STCE58501 具有良好的加工性能、阻燃性以及回弹性，手感细腻，制成线缆可通过VW-1测试；
 STCE59801 具有优异的耐温性能以及绝缘性能，可满足电子线以及车内高压线等材料要求；
 STCE68001 抗开裂性能好，机械性能以及耐酸碱溶剂性能优异，满足CQC1103要求，可用于充电桩外护套；
 STCE69001 具有优异的耐温性能以及优异的绝缘性能，同时加工性能良好，可用于充电桩绝缘料。

推荐挤塑工艺温度

区域温度							
区域	1区	2区	3区	4区	机颈	机头	眼模
温度	170±10	180±10	190±10	200±10	200±10	190±10	190±10

备注：具体温度的设定应以在一定的拉线速度情况下电线电缆的表面光滑为准。

包装

25千克一袋，PE袋内包装，牛皮纸袋外包装。外包装的合格证上必须印有如下信息：产品名称、型号、重量、生产批次、颜色、生产日期以及供应商名称等。

运输与储存：

产品在运输过程中不应受日晒雨淋，其储存环境应随时保持清洁、干燥、通风。

备注：

如果产品在温度≤30℃、湿度≥60%的环境下储存期超过三个月以上，建议将料在80℃~90℃温度下烘2小时以上使用。

我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目	STCE58501	STCE59801	STCE68001	STCE69001	测试方法
密度g/cm ³	1.04	1.03	1.02	1.02	ASTM D792
熔融指数g/10min	2.5	1.8	5.7	5.9	ASTM D1238
拉伸强度MPa	13.5	15.8	12.5	14	ASTM D412
断裂伸长率%	350	320	550	550	ASTM D412
热冲击@130℃	无开裂	无开裂	无开裂	无开裂	IEC60811-3-1
低温冲击（-40℃）	无开裂	无开裂	无开裂	无开裂	IEC60811-1-4
热老化测试	113℃×168H		136℃×168H		ASTM D573
老化后拉伸强度MPa	12.8	16.0	12	13.5	
老化后断裂伸长率%	335	310	480	495	
燃烧性（4.0mm）	V0	V0	V1	V1	UL-94
硬度Shore A	85	98	80	90	ASTM D2240
体积电阻Ω*cm	3.8×10 ¹⁶	2.5×10 ¹⁶	4.3×10 ¹⁶	4.1×10 ¹⁶	IEC 60093

热塑型非阻燃TPE线缆料

产品名称	产品型号
耳机线，数据线用TPE外备料	STCE27501
密封条，挤出套管用TPE材料	STCE28501

产品应用

STCE27501具有良好的加工性能、回弹性，拉伸强度和断裂伸长率高，手感细腻，可代替PVC用于各类耳机线等产品；

STCE28501具有优异的回弹性、机械性能以及加工性，可用于密封条产品。

推荐挤塑工艺温度

区域温度							
区域	1区	2区	3区	4区	机颈	机头	眼模
温度	160±10	170±10	180±10	190±10	190±10	180±10	180±10

备注：具体温度的设定应以在一定的拉线速度情况下电线电缆的表面光滑为准。

包装

25千克一袋，PE袋内包装，牛皮纸袋外包装。外包装的合格证上必须印有如下信息：产品名称、型号、重量、生产批次、颜色、生产日期以及供应商名称等。

运输与储存：

产品在运输过程中不应受日晒雨淋，其储存环境应随时保持清洁、干燥、通风。

备注：

如果产品在温度≤30℃、湿度≥60%的环境下储存期超过三个月以上，建议将料在80℃~90℃温度下烘2小时以上使用。

我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目	STCE27501	STCE28501	测试方法
密度g/cm ³	1.00	1.00	ASTM D792
熔融指数g/10min	8.5	6	ASTM D1238
拉伸强度MPa	16	18.5	ASTM D412
断裂伸长率%	650	650	ASTM D412
热冲击@130℃	无开裂	无开裂	IEC60811-3-1
低温冲击（-40℃）	无开裂	无开裂	IEC60811-1-4
硬度Shore A	75	85	ASTM D2240

热塑型TPE注塑料

产品名称	产品型号
电子产品TPE注塑料	STCE88001
密封圈、插头用TPE注塑料	STCE48001
TPR玩具注塑料	STCR46501

产品应用

STCE88001 具有良好的阻燃性以及电绝缘性，产品可通过UL-94中V0阻燃等级，可用于各类数据线电源线插头等产品；

STCE48001 具有优异的加工性能，可用于密封圈及手柄包胶等产品；

STCR46501 拥有良好的性价比，产品适用面广，可用于包胶、各种注塑玩具等产品。

推荐挤塑工艺温度

区域温度					
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	模头
温度	170±10	180±10	190±10	200±10	200±10

备注：具体温度的设定应以产品表面平整、无缩水为准。

包装

25千克一袋，PE袋内包装，牛皮纸袋外包装。外包装的合格证上必须印有如下信息：产品名称、型号、重量、生产批次、颜色、生产日期以及供应商名称等。

运输与储存：

产品在运输过程中不应受日晒雨淋，其储存环境应随时保持清洁、干燥、通风。

备注：

如果产品在温度≤30℃、湿度≥60%的环境下储存期超过三个月以上，建议将料在80℃～90℃温度下烘2小时以上使用。

我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目	STCE88001	STCE48001	STCR46501	测试方法
密度g/cm ³	1.05	1.00	1.03	ASTM D792
熔融指数g/10min	15	18	45	ASTM D1238
拉伸强度MPa	8.3	9.5	9.3	ASTM D412
断裂伸长率%	380	450	500	ASTM D412
硬度Shore A	80	80	65	ASTM D2240
燃烧性（4.0mm）	V0	--	--	UL-94

热塑型FRPP线缆料

产品名称	产品型号
电子线、车内高压线用低卤FRPP料	STCP52501
车内高压线用低卤FRPP料	STCP52502
电子线、车内高压线用无卤FRPP料	STCP52601

产品应用

STCP52501 特别为耐热 125℃汽车电线用绝缘料产品设计，在未交联的情况下可通过 IEC 烘箱152±3℃×240h的热老化试验要求，同时具有良好的加工性能、阻燃性，可以满足ISO 6722：2006中C型电线的需求；

STCP52502 具有良好的耐热性能和耐刮性能，特别为小规格耐温 125℃汽车电线用绝缘料而设计；

STCP52601 具有优异的耐温性能以及优异的绝缘性能，同时加工性能良好，该材料不含卤素，可用于对环保要求较高的电子线、车内高压线等绝缘材料。

推荐挤塑工艺温度

区域温度							
区域	1 区	2 区	3 区	4 区	机颈	机头	眼模
温度	170±10	180±10	190±10	200±10	200±10	190±10	190±10

备注：具体温度的设定应以在一定的拉线速度情况下电线电缆的表面光滑为准。

包装

25千克一袋，PE袋内包装，牛皮纸袋外包装。外包装的合格证上必须印有如下信息：产品名称、型号、重量、生产批次、颜色、生产日期以及供应商名称等。

运输与储存：

产品在运输过程中不应受日晒雨淋，其储存环境应随时保持清洁、干燥、通风。

备注：

如果产品在温度≤30℃、湿度≥60%的环境下储存期超过三个月以上，建议将料在80℃～90℃温度下烘2小时以上使用。

我公司建议客户在其最终电缆结构上全面的评估以确保材料的适用性

产品性能

测试项目	STCP52501	STCP52502	STCP52601	测试方法
密度g/cm ³	1.15	1.15	1.05	ASTM D792
熔融指数g/10min	2.5	11	3.5	ASTM D1238
拉伸强度MPa	22	16	15	ASTM D412
断裂伸长率%	550	650	550	ASTM D412
热冲击@130℃	无开裂	无开裂	无开裂	IEC60811-3-1
低温冲击（-40℃）	无开裂	无开裂	无开裂	IEC60811-1-4
热老化测试	158℃×168H			ASTM D573
老化后拉伸强度MPa	21.5	15	14.3	
老化后断裂伸长率%	520	590	500	
燃烧性（4.0mm）	V0	V0	V1	UL-94
氧指数%	24	23	23	GB/T 2406.1-2008
硬度Shore D	68	55	70	ASTM D2240
体积电阻Ω*cm	2.8×10 ¹⁶	3.3×10 ¹⁶	3.5×10 ¹⁶	IEC 60093



➤ 应用领域
APPLICATION FIELD

