



# RavaSafe® ZH-LSF 321 UV BK

Ravago Manufacturing Europe - 热塑性的

## 一般信息

### 产品说明

RavaSafe® ZH-LSF 321 UV BK is a thermoplastic zero halogen, low smoke flame retardant compound designed for high flame retardancy sheathing applications to target the most fire challenging requirements.

This solution combines easy process, good mechanical properties and a robust and cohesive char formation during fire with UV stabilization and colored in Black RAL 9005.

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		
特性	• 低烟度	• 耐化学品性能，良好	• 良好的加工性能
	• 无卤	• 耐紫外光安定化	• 阻燃性
用途	• 电线电缆应用		
外观	• 黑色		
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	1.54	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
密度 (23°C)	1.54	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) <sup>2</sup> (150°C/21.6 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Water Immersion - 24h (70°C)	1.50	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>	11.0	MPa	IEC 60811-501
拉伸应变 <sup>3</sup> (断裂)	140	%	IEC 60811-501
弹性体	额定值	单位制	测试方法
撕裂强度 (23°C)	4.60	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
老化	额定值	单位制	测试方法
拉伸强度的变化率 (120°C, 168 hr)	-2.0	%	IEC 60811-501
断裂时拉伸应力变化 (120°C, 168 hr)	-13	%	IEC 60811-501

# RavaSafe® ZH-LSF 321 UV BK

## 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 : 1.20 mm	67		
Non Flaming mode : 1.20 mm	220		
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 321 UV BK 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