GELEN HFFR 200

Номер партии: 3110 **Дата производства** 26.10.2025

Масса партии, кг 560 **Цвет** Натуральный, серый

СВОЙСТВА	Единица измерения	Характерные значения	Фактические значения	Метод испытаний
Физические				
•Плотность	г/см^3	1,51 ± 0,02	1,50	ГОСТ 15139
•Твердость по Шору	D	50 ± 5	50	ГОСТ 24621
•Показатель текучести расплава 150°С и 21,6 кг	г/10 мин	≥2	4,95	ГОСТ 11645
Механические				
•Прочность при разрыве, не менее	МПа	11,0	12,5	ГОСТ 11262
•Относительное удлинение при разрыве, не менее	%	150	160	ГОСТ 11262
Тепловые				
•Старение на воздухе в течение 168 часов при 100 °С:				ГОСТ IEC 60811-1-2
-изменение прочности при разрыве	%	±30	соответствует	ГОСТ IEC 60811-1-1
-изменение относительного удлинения при разрыве	%	±30	соответствует	ГОСТ IEC 60811-1-1
•Продавливание горячим ножом: -6 ч при 80°С	%	45	соответствует	ГОСТ IEC 60811-3-1
Огнестойкие				
•Кислородный индекс	% O_2	40	соответствует	ГОСТ 21793
•Коррозионная активность газов при горении:				ГОСТ IEC 60754-2
-кислотное число	pH	> 4,3	соответствует	
-проводимость водного раствора	мкСм/мм	< 10	соответствует	
•Оптическая плотность дыма Dm при горении	м^2/кг	< 180	соответствует	ГОСТ 12.1.044
Электрические				
•Удельное объёмное электрическое сопротивление при (20±2) °С	Ом·см	> 1·10^{14}	соответствует	ГОСТ 6433.2
Другие				
•Содержание галогенов	%	0	соответствует	ГОСТ IEC 60754-1

СООТВЕТСВУЕТ ТУ 20.16.10-001-60775902-2025

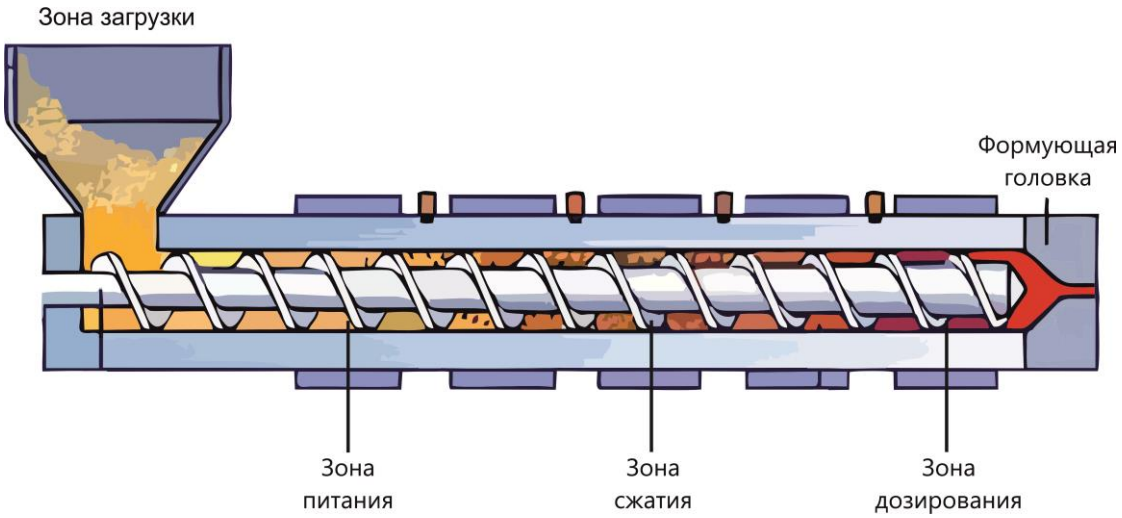
Лаборант ОТК Гладких Ю.С.

GELEN HFFR 200

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

GELEN HFFR 200 – огнестойкая кабельная композиция, не содержащая галогенов, для изготовления оболочек и изоляции кабелей «нг(А)-HF», а также «нг(А)-FRHF»

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРЕРЕРАБОТКЕ



Рекомендуемый температурный режим	Единица измерения	Значение
• **Зона загрузки**	°C	80
• **Температура по зонам цилиндра:** -Питания -Сжатия -Дозирования	°C	 110-130 130-140 150-160
• **Температура на формующей головке**	°C	155-165
• **Температура расплава, не более**	°C	160

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

- Сушка гранул

Рекомендуется проводить предварительную сушку материала при температуре не выше 80℃ в течение 30-60 минут. Предварительная сушка материала может привести к увеличению скорости наложения оболочки на 10-15%, а также к сокращению энергозатрат, связанных с экструзией материала.