

技术数据表

干硅烷 XLM51

描述

干硅烷XLM51是自由流动的颗粒母料，含有液体XLM 51，是以硅烷为基础的，1步交联剂，用于不稳定的LDPE和LLDPE树脂，用于低压和中压的铜芯电缆和保护套。我们特殊的载体技术能成功的生产高含量的母料。

干硅烷 XLM 51已经添加了抗氧化剂和金属钝化剂，用于铜芯电缆可以通过老化试验10天@ 135° C。

Equivalents

迈图XL PEarl® 51

布鲁格DS..... XL PEarl® 51

典型的属性

	载体类型	活性硅烷*, %	颗粒规格, mm	堆积密度, kg/liter
XLM51-EVA	EVA	40	4.5 x 2 x 3	230 ± 10
XLM51-LD	LDPE	37	3 x 3 x 2.5	195 ± 10
XLM51-LL	LLDPE	37	3 x 3 x 2.5	360 ± 10
XLM51-HD	HDPE	31	3 x 2 x 3	251 ± 10

Feature

干硅烷 XLM51 是一种自由流动的颗粒母料，具有高硅烷活性成分，具有以下许多优点：

- 1.一种危险的高反应性液体，以干燥，自由流动的颗粒形式供应。
- 2.连续复合操作中安全，准确的计量和分散，无需昂贵的注射泵。
- 3.线性挤出机输出，硅烷无滑移效应或挤出现象。

应用

它主要用于基于不稳定聚乙烯树脂的铜导体交联低压和中压电力电缆。提高稳定性。防止过早交联。

添加量

根据配方和性能目标，需要 0.9~2% 活性硅烷的剂量水平（例如，当使用 XLM51-LD 时，建议添加 2.6-5%）。

建议基础树脂

LLDPE, LDPE 树脂的类型:	建议
Melt Index (190°C/2.16 kg/10 min.):	2.0 ~ 4.5

稳定的 LLDPE, LDPE 树脂

工艺

由于干硅烷对湿度敏感，因此必须使用干燥器。建议将基础聚合物预干燥至水含量低于 600ppm。

永远不要干燥干硅烷色母粒！

根据螺杆设计和树脂类型，推荐的温度设置如下：

桶:	140/160/180/200/220/220°C
(Note: 当使用 DSE-carrier, 下面的温度是推荐的 (80~100/120/160/180/220/220°C))	
模头:	220°C
螺杆冷却:	neutral or 80 ~ 100°C
加料区:	30 ~ 40°C

根据挤出机类型，头部设计和输出，该数据会略有不同。

交联

固化速率取决于时间，温度，筒管尺寸和挤出层的厚度以及可用的水分。已发现以下方法可以达到令人满意的50%的交联度（根据IEC 60811-2-1第9条进行的热固性试验）：

- 标准基础树脂室温下大约4天每毫米壁厚
- 浸入60~90° C的水中，约 6~8小时。
- 在105° C下暴露于低压蒸汽（0.15 bar）或大气压（即桑拿），约 6~8小时。

包装

常规包装是10KG 的铝箔袋外加纸箱，也可根据客户要求订做

储存

室内避光存放，保持通风、阴凉、干燥。确保桶盖密封良好、能有效隔绝空气。原包装产品的保质期为6个月，过期产品经化验合格后方可使用。