

КАБЕЛЬНЫЕ КОМПАУНДЫ ТАВОСАВ®



ТАВОСАВ® – это широкий спектр компаундов, предназначенных в основном для производства кабелей для различных отраслей промышленности, включая, в частности, такие сектора, как строительство (в т.ч. CPR), промышленность, автомобилестроение и возобновляемые ресурсы.

Термопластичные компаунды HFFR

Свойства

Ассортимент продукции HFFR (галоген-безопасные пожаростойчивые) представляет собой группу термопластичных, не содержащих галогенов огнезадерживающих, малодымных и нетоксичных компаундов на основе полиолефинов и минеральных наполнителей. Эти компаунды используются для производства изоляции и оболочки кабеля. Они специально разработаны для того, чтобы обеспечивать простоту обработки и оптимально высокую производительность. Отдельные компаунды разрабатываются в соответствии с типом применения концевых кабелей, чтобы они могли сохранять свои термомеханические свойства и высокий уровень огнестойкости, и, следовательно, обеспечивать повышенный уровень защиты людей и имущества в случае пожара.

Обработка

Мы рекомендуем обрабатывать эти компаунды с помощью экструдеров с низким сжатием. Их также можно обрабатывать с использованием шнековых экструдеров для ПВХ, но при этом следует ожидать снижения производительности. Индивидуальные технологические и технические параметры приводятся в специальном паспорте для компаундов HFFR.

Условия хранения

Компаунды следует хранить в сухих закрытых помещениях при температуре окружающей среды не выше 30 °С. Компаунды должны храниться в оригинальной неповрежденной упаковке, поставляемой производителем SILON s.r.o. Они не должны подвергаться воздействию влаги, солнечного света или теплового излучения. Как правило, максимальный срок хранения компаунда составляет 9 месяцев с даты изготовления, указанной на упаковке продукта.

Упаковка

Компаунды поставляются в упаковке по 600 и 1000 кг в октабинах на деревянных поддонах.

Термореактивные компаунды HFFR

Свойства

Ассортимент продукции HFFR-XL (галоген-безопасные пожаростойчивые, сшитые) представляет собой группу термореактивных, не содержащих галогенов огнезадерживающих, малодымных и нетоксичных компаундов на основе полиолефинов и минеральных наполнителей, которые могут быть сшиты с помощью тепла или влаги. Маточная смесь катализатора добавляется во время конечной экструзии вместе с основным компаундом (метод SIOPLAS). Эти продукты подходят для производства сшитой изоляции или оболочки.

Обработка

Перед экструзией компаунд должен быть смешан с определенным количеством маточной смеси катализатора, указанным в паспорте для соответствующего материала. Надлежащая обработка силанпривитых компаундов с помощью маточной смеси катализатора зависит от скорости экструзии; чем быстрее происходит экструзия материала, тем лучше результаты. Любые задержки, например, прерывание производства, наряду с высокими температурами негативно влияют на качество обработки и могут вызвать преждевременное сшивание. Экструдированный компаунд должен быть охлажден на водяной бане. Мы рекомендуем осуществлять процесс сшивания в горячей воде или паровой бане низкого давления. Кроме того, сшивание возможно с использованием влажности воздуха. В таких случаях необходимо принимать во внимание зависимость кинетики сшивания от толщины экструдированного слоя изоляции или оболочки и от температуры окружающей среды и влажности на месте хранения готового продукта или полуфабриката. Мы рекомендуем обрабатывать эти компаунды с помощью экструдеров с повышенным сжатием.

Индивидуальные технологические и технические параметры приведены в специальном паспорте для компаундов HFFR-XL.

Условия хранения

Компаунды следует хранить в сухих закрытых помещениях при температуре окружающей среды не выше 30 °С. Компаунды должны храниться в оригинальной неповрежденной упаковке, поставляемой производителем SILON s.r.o. Они не должны подвергаться воздействию влаги, солнечного света или теплового излучения.

Как правило, максимальный срок хранения компаунда составляет 6 месяцев с даты изготовления, указанной на упаковке продукта. После того, как упаковка была открыта, компаунд следует использовать в течение нескольких часов, в противном случае компаунд может начать разлагаться, и это усложнит процесс производства в результате поглощения влаги.

Упаковка

Компаунды поставляются упакованными во влагостойкие мешки по 20 кг на деревянных поддонах.

Термореактивные компаунды XLPE

Свойства

Ассортимент изделий из сшитого полиэтилена (XLPE) представляет собой группу полиэтиленовых термореактивных компаундов, которые могут быть сшиты под действием тепла или влаги. Маточная смесь катализатора добавляется в основную компаунд перед процессом экструзии (метод SIOPLAS). Эти продукты подходят для производства сшитой изоляции.

Обработка

Перед экструзией компаунд должен быть смешан с некоторым количеством маточной смеси катализатора, указанным в паспорте для соответствующего материала. Надлежащая обработка силанпривитых компаундов с помощью маточной смеси катализатора зависит от скорости экструзии; чем быстрее происходит экструзия материала, тем лучше результаты. Любые задержки, например, прерывание производства, наряду с высокими температурами негативно влияют на качество обработки и могут вызвать преждевременное сшивание. Экструдированный компаунд должен быть охлажден на водяной бане. Мы рекомендуем осуществлять процесс сшивания в горячей воде или ванне при низком давлении. Кроме того, сшивание возможно с использованием влажности воздуха. Как и в группе HFFR-XL, необходимо принимать во внимание зависимость кинетики сшивания от толщины экструдированного слоя изоляции или оболочки и от температуры окружающей среды и влажности на месте хранения готового продукта или полуфабриката.

Мы рекомендуем обрабатывать эти компаунды с помощью экструдеров с повышенным сжатием.

Индивидуальные технологические и технические параметры приведены в соответствующем паспорте для компаундов XLPE.

Условия хранения

Компаунды следует хранить в сухих закрытых помещениях при температуре окружающей среды не выше 30 °С.

Компаунды должны храниться в оригинальной неповрежденной упаковке, поставляемой производителем SILON s.r.o. Они не должны подвергаться воздействию влаги, солнечного света или теплового излучения.

Как правило, максимальный срок хранения компаунда составляет 6 месяцев с даты изготовления, указанной на упаковке продукта. После того, как упаковка была открыта, компаунд следует использовать в течение нескольких часов, в противном случае компаунд может начать разлагаться, и это усложнит процесс производства в результате поглощения влаги.

Упаковка

Компаунды поставляются упакованными во влагостойкие мешки по 20 кг на деревянных поддонах.

Компания SILON была учреждена как производитель полиамидной комплексной нити в 1950 году. В настоящее время компания SILON разрабатывает, производит и реализует высококачественные компаунды на полиолефиновой основе и полиэфирное волокно для применения в строительстве, автомобилестроении, в гигиенических целях, а также для общей переработки. Ежегодно мы производим на наших заводах более 100 тысяч тонн продукции и продаем их более чем в 30 странах мира.

Более 30 лет компания SILON реализует высококачественный PE-Xb на рынке труб и кабелей под фирменным названием TABOREX. В 2019 году компания изменила название линейки продуктов для кабельного сегмента на ТАВОСАВ®. Кабельный компаунд SILON ТАВОСАВ® обладает особыми свойствами, и в первую очередь подходит для изготовления пожаробезопасных кабелей. Наш портфель включает сшиваемые компаунды, термопластичные и сшиваемые компаунды HFFR. Разработка осуществляется в тесном

сотрудничестве с заказчиками. Наши технические специалисты помогают выбрать продукт, который лучше всего вам подходит, и проводят консультации по организации производственного процесса. Мы твердо верим, что станем предпочтительным партнером в поиске решений для ваших конкретных потребностей и требований.

МЕЖДУНАРОДНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ: IATF 16949 | ISO 9001 | ISO 14001

SILON - надежный партнер

КОНТАКТЫ



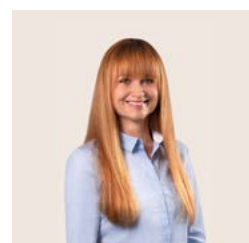
Ingo Fischer
Инго Фишер

Strategic Sales TABOCAB
Стратегические продажи TABOCAB
Тел.: +49 (0) 2954 924 402
Моб.: +49 (0) 160 9691 4893
fischer@silon.eu



Detlef Lange
Детлеф Ланге

Strategic Sales TABOCAB
Стратегические продажи TABOCAB
Тел.: +49 (0) 2902 774 204
Моб.: +49 (0) 160 9055 6857
lange@silon.eu



Veronika Šusová
Вероника Шусова

Sales Team Leader TABOCAB
Руководитель отдела продаж TABOCAB
Тел.: +420 381 621 250
Моб.: +420 605 203 856
susova@silon.eu



Pavel Václavík
Павел Вацлавик

Technical customer service
Техническая поддержка клиентов
Тел.: +420 381 621 335
Моб.: +420 604 211 674
vaclavik@silon.eu

[cablecompounds@silon.eu](mailto: cablecompounds@silon.eu) | www.silon-cablecompounds.eu

SILON s.r.o., Planá nad Lužnicí | Průmyslová 451 | 391 02 Sezimovo Ústí | Czech Republic | T: +420 381 621 111 | silon@silon.eu | www.silon.eu

Каталог продукции



Кабельные компаунды ТАВОСАВ®



Компаунды SILON повышают качество кабелей

Термопластичный HFFR

Общие основные функции									Применение		Стандарты							Типичный кабельный продукт	Сегмент			
Код продукта SILON	Твердость – шкала твердости Shore D	Плотность [г/см³]	Прочность на разрыв [МПа]	Удлинение на разрыв [%]	Кислородное число [%]	ИТР (150 °C/21,6 кг)	Безгалогеновый	Огонь не распространяющийся, малодымный	Изоляция	Оболочка	EN 50363-7 T16, T17	EN 50363-8 TM7	IEC 60502-1 ST8	IEC 60092-359 SHF 1	VDE 0207/24 HM2, HM4	VDE 0250/215 HM5	VDE 0207/24 HJ2	Сегмент				
																		Автомобилестроение	Возобновляемая энергетика	Строительство	Промышленность	
TAVOSAB TPG 002	44	1,52	13	180	37	7,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Оболочка кабеля N2XH, NHX, J-H(St)H	•	•	•	•
TAVOSAB TPG 003	50	1,51	12,5	270	37	8,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция кабеля J-H(St)H, LiNH, H05 Z1Z1	•	•	•	•
TAVOSAB TPS 004	45	1,52	12,5	180	42	4,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Оболочка кабелей CPR – питание, управление и сигналы	•	•	•	•
TAVOSAB TPS 005	50	1,55	11	160	40	4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Оболочка кабелей UV – питание, управление и сигналы	•	•	•	•

Сшиваемые компаунды

Общие основные функции										Применение		Стандарты												Типичный кабельный продукт	Сегмент				
Код продукта SILON	Рекомендуется Катализаторная маточная смесь	Твердость – шкала твердости Shore D	Плотность [г/см³]	Прочность на разрыв [МПа]	Удлинение при разрыве [%]	ИТР		Безгалогеновый	Огонь не распространяющийся, малодымный	Изоляция	Оболочка	IEC 60502-1	IEC 60092-351	HD 604 2X11	VDE 0276 2X11	ISO 6722	LV 112	SAE J 1128	EN 50618	IEC 62930	EN 50363-5	VDE 0276 T.626-4-Fm	HD 626.4F S1	Сегмент					
						Значение [г/10 мин.]	Метод																	Автомобилестроение	Возобновляемая энергетика	Строительство	Промышленность		
TAVOSAB SXI 004	CM 005 - CM 008	58	0,926	20	500	2,0	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция строительных и промышленных кабелей	•	•	•	•
TAVOSAB SXI 005	CM 005 - CM 008	48	0,925	15	450	2,5	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция строительных и промышленных кабелей	•	•	•	•
TAVOSAB SXI 006	CM 012, CM 013	50	0,925	20	500	3,0	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция автомобильных кабелей	•	•	•	•
TAVOSAB SXI 007	CM 011, CM 012	62	0,946	21	700	0,9	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция автомобильных кабелей	•	•	•	•
TAVOSAB SXI 008	CM 009	48	0,914	21,5	700	2,2	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция солнечных кабелей H1Z2Z2-K	•	•	•	•
TAVOSAB SXI 009	CM 009	48	0,914	21,5	700	2,2	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция солнечных кабелей H1Z2Z2-K	•	•	•	•
TAVOSAB SXG 010	CM 914	55	0,980	18	250	1,3	190°C/5 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Изоляция и оболочка для воздушных пучковых кабелей (ABC) – NFA2X	•	•	•	•
TAVOSAB SXG 011	CM 010	45	1,400	18	250	11,0	150°C/21,6 кг	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Оболочка солнечных кабелей H1Z2Z2-K	•	•	•	•

Маточные смеси

Общие основные функции				Типичные особенности	
Код продукта SILON	Рекомендуется для сшитых компаундов	Плотность [г/см³]	ИТР		
			Значение [г/10 мин.]	Метод	
TAVOSAB CM 005	SXI 004-5, SXG 010	0,96	1,8	190 °C/2,16 кг	Маточная смесь катализатора, подходящая для изоляции из сшитого полиэтилена с оптимальной обработкой
TAVOSAB CM 006	SXI 004, SXI 005	0,95	10,0	190 °C/2,16 кг	Высокодисперсный термически стабилизированный катализатор маточный для изоляции из сшитого полиэтилена
TAVOSAB CM 007	SXI 004-5, SXI 008-9	0,92	3,5	190 °C/2,16 кг	Высокорреактивная каталитическая маточная смесь со средней стабилизацией для изоляции из сшитого полиэтилена
TAVOSAB CM 008	SXI 004, SXI 005	0,93	3,5	190 °C/2,16 кг	Стандартная каталитическая маточная смесь для изоляции из сшитого полиэтилена
TAVOSAB CM 009	SXI 008, SXI 009	0,94	35,0	190 °C/2,16 кг	Высоко стабилизированный катализатор маточный для изоляции из сшитого полиэтилена с достаточной защитой от ультрафиолетовых лучей для солнечного кабеля H1Z2Z2-K (EN 50618)
TAVOSAB CM 010	SXG 011	0,96	40,0	150 °C/2,16 кг	Высоко стабилизированный катализатор маточный для сшитого полиэтилена HFFR оболочки с достаточной защитой от ультрафиолетовых лучей для солнечного кабеля H1Z2Z2-K (EN 50618)
TAVOSAB CM 011	SXI 007	0,93	14,0	190 °C/2,16 кг	Катализаторная маточная смесь для изоляции автомобильных кабелей ТЗ малых размеров ≤ 2,5 мм2
TAVOSAB CM 012	SXI 006, SXI 007	0,94	14,0	190 °C/2,16 кг	Катализаторная маточная смесь для изоляции автомобильных кабелей ТЗ с размерами > 2,5 мм2
TAVOSAB CM 013	SXI 006	1,60	1,1	190 °C/2,16 кг	Катализаторная маточная смесь с HFFR для изоляции и оболочки для автомобильных кабелей Т2-Т3
TAVOSAB CM 914	SXG 010	1,05	4,4	190 °C/2,16 кг	Стандартная каталитическая маточная смесь с защитой от ультрафиолетового излучения, подходящая для изоляции и оболочки воздушных линий (кабелей ABC)
TAVOSAB CM 915	TA1155HD, TA1132HD	1,05	4,4	230 °C/2,16 кг	Каталитическая маточная смесь с модификатором гибкости для защиты от ультрафиолетового излучения, подходящего для изоляции и оболочки воздушных линий (кабелей ABC)

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПАУНДОВ XLPE

- Технологичность и высокопроизводительная обработка
- Превосходные диэлектрические свойства
- Сбалансированные физические и изоляционные свойства
- Сниженная масса компаунда

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПАУНДОВ HFFR

- Превосходные огнезадерживающие свойства
- Легкая обрабатываемость
- Производство по передовой технологии Buss

