

PTFE-Schrumpfschlauch

FITCOTUBE® TF/TFR

Hochtemperaturbeständiger, chemisch widerstandsfähiger Schrumpfschlauch aus PTFE. Elektrische Isolierung von Bauteilen bei sehr hohen Umgebungstemperaturen sowie Schutz von Leitungen und Kabeln gegen aggressive chemische Substanzen. Sowohl dickwandig als auch dünnwandig lieferbar sowie aus gemäß ASTM D 4895 getestetem Vormaterial (F201, F205, F208).

Temperaturbereich: -200°C bis +260°C

Schrumpftemperatur: +330° C

Schrumpfverhältnis: 2:1, 4:1

Standardfarbe: Transparent



Bestellbezeichnung	Innendurchmesser (mm)		Wanddicke (mm)
	bei Lieferung (min.)	nach Schrumpfung (max.)	nach Schrumpfung (nom.)
Schrumpfverhältnis 2 : 1			
TF-AWG 30	0,86	0,38	0,23
TF-AWG 28	0,97	0,46	0,23
TF-AWG 26	1,17	0,56	0,23
TF-AWG 24	1,27	0,64	0,25
TF-AWG 22	1,40	0,80	0,25
TF-AWG 20	1,52	0,97	0,31
TF-AWG 18	1,93	1,17	0,31
TF-AWG 16	2,35	1,45	0,31
TF-AWG 14	3,05	1,82	0,31
TF-AWG 12	3,81	2,26	0,31
TF-AWG 10	4,85	2,80	0,31
TF-AWG 8	6,10	3,55	0,38
TF-AWG 6	7,67	4,40	0,38
TF-AWG 3	9,90	6,12	0,38
TF-AWG 2	10,90	6,90	0,38
TF-AWG 0	11,95	8,56	0,38
Schrumpfverhältnis 4 : 1			
TFR 5/64	1,98	0,64	0,23
TFR 1/8	3,18	0,94	0,25
TFR 3/16	4,75	1,27	0,31
TFR 1/4	6,35	1,60	0,31
TFR 3/8	9,52	2,44	0,31
TFR 7/16	11,13	2,85	0,31
TFR 1/2	12,70	3,66	0,38
TFR 5/8	15,88	4,52	0,38
TFR 3/4	19,05	5,70	0,38
TFR 7/8	22,23	6,20	0,38
TFR 1	25,40	7,06	0,38
TFR 1 1/4	31,75	8,82	0,38
TFR 1 1/2	38,10	10,20	0,38

PTFE-Schrumpfschlauch

FITCOTUBE® TF/TFR

Eigenschaften	Prüfverfahren	Typische Werte
Mechanisch		
Zugfestigkeit	ISO 527	$\geq 29 \text{ N/mm}^2$
Reißdehnung	ISO 527	$\geq 200\%$
Längsschrumpfung	-	$\pm 10\%$
Dichte	ISO 1183	$2,14 - 2,19 \text{ g/cm}^3$
Shorehärte D	ISO 868	55 - 72
Thermisch		
Schmelztemperatur	ISO 12086	327°C
Brennbarkeit	UL94	V-0
Elektrisch		
Durchschlagfestigkeit	IEC 60243-2	$> 40 \text{ kV/mm}$
Spez. Durchgangswiderstand	IEC 60093	$> 10^{16} \Omega$
Dielektrizitätszahl (100Hz)	IEC 60250	$< 2,1$
Dielektrischer Verlustfaktor (100Hz)	-	$0,5 - 0,7 \times 10^{-4}$

Lieferform: Spulenware. Schnittlängen auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise: Beim Zuschneiden auf glatte Schnittkanten achten. Mit dem Schrumpfen immer an einem Ende beginnen. Zu umschrumpfende Metallkörper vorwärmen.