



线束 > 热缩元件 > 热缩护套 > Heat Shrink Boots: Poly Mold, Lipped



模制部件形状: 120°

模制部件形状代码: 264

有嘴: 是

材料代码: 25

热缩护套材料系统代码: 25

[所有 Heat Shrink Boots: Poly Mold, Lipped \(66\)](#)

产品特性

产品类型特性

模制部件形状	120°
--------	------

结构特性

有嘴	是
----	---

主体特性

材料代码	25
热缩护套材料系统代码	25
粘合剂预涂	否
材料	耐流体改性弹性体

尺寸

提供的内径	36 mm[1.42 in]
电缆直径范围	21.4 – 36 mm[.84 – 1.42 in]

使用环境

工作温度范围	-75 – 150 °C[-103 – 302 °F]
--------	-----------------------------

操作/应用

电源电缆附件	否
--------	---

行业标准

已批准的标准	VG95343 部件 6、7、8 和 9
--------	----------------------



其他

模制部件形状代码	264
耐流体/化学腐蚀性	高温下长期暴露
粘合剂选项	/225 预涂膜
粘合剂类型	单独购买的粘合剂

产品合规性

如需合规文档，请访问 [TE 官网产品页面](#)。>

欧盟RoHS指令2011/65/EU	符合
欧盟ELV指令2000/53/EC	符合
中国电器电子产品有害物质限制使用管理办法（China RoHS 2，工业和信息化部携七部委2016年第32号令	没有超出阈值的受限材料
欧盟REACH法规(EC) No. 1907/2006	欧洲化学品管理局最新发布的SvHCs候选清单: 2021年1月（211） SvHCs候选清单的声明更新至: 2021年1月（211） 不含REACH SVHC
卤素含量	非低卤素 - 包含 Br 或 Cl > 900 ppm。
焊接工艺能力	不适合采用焊接工艺

产品合规免责声明

此信息基于对供应商的合理调查以及TE对供应商提供的信息的现有认知。此信息可能发生变化。经TE确认符合欧盟RoHS的产品编号，产品均质材料中铅、六价铬、汞、PBB、PBDE、DEHP、BBP、DBP和DIBP 的最大浓度不超过 0.1%，镉的最大浓度不超过 0.01%或符合指令2011/65/EU(RoHS2)及其修订指令规定的豁免。根据2011/65/EU 指令要求电子电气产品需要进行 CE 标识。元器件产品通常无需进行CE 标识。经 TE 确认符合欧盟 ELV 指令的产品编号，产品均质材料中，铅、六价铬和汞的最大浓度不超过0.1%，镉的最大浓度不超过 0.01%（按重量计算），或符合指令 2000/53/EC (ELV) 附录中规定的豁免。关于欧盟REACH法规，TE 目前提供的此产品编号的物品中高度关注物质（SVHC）的信息是基于欧洲化学品管理局（ECHA）最新发布的“物品中物质的要求指南”，链接如下：<https://echa.europa.eu/guidance-documents/guidance-on-reach>

配套部件

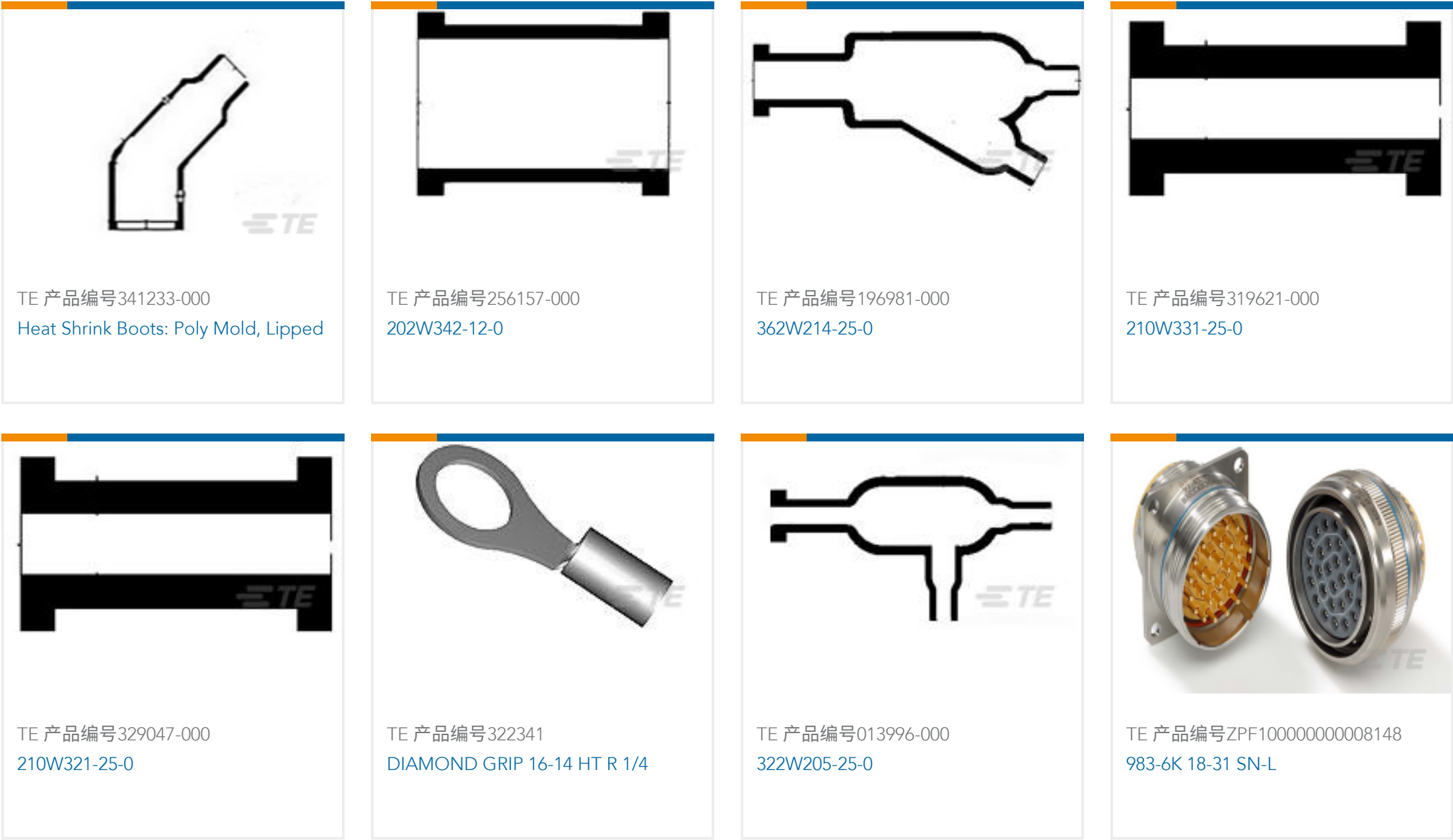


TE 产品编号 CJ2087-000
[HL2010E-KIT-120V](#)



TE 产品编号 657863-000
[S1125-KIT-8](#)

客户还购买了



文档

产品图纸
264W012-25-0

英文版本

数据表/目录页
1654025_Sec4_-25

英文版本

Raychem Molded Parts Visual Guide
英文版本

产品环境合规性
安全数据表

安全数据表

德语

安全数据表

英文版本

安全数据表

安全数据表

法语

安全数据表

安全数据表

安全数据表

安全数据表