

NETM1000

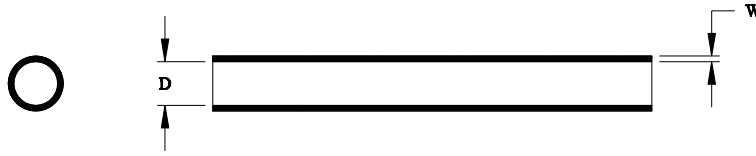


Table 1: Dimensions


Size	Inside Diameter (D)		Wall Thickness (W)	
	mm.	in.	mm.	in.
3	3 ± 0.5	.118 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
4	4 ± 0.5	.157 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
5	5 ± 0.5	.197 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
6	6 ± 0.5	.236 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
8	8 ± 0.5	.315 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
10	10 ± 0.5	.394 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
12	12 ± 0.5	.472 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004
14	14 ± 0.5	.551 ± .02	0.5 ± .1	.020 ± .004

Table 2: Properties

Property	Unit	Requirement	Test Method
Dimensions	Inches (<i>mm</i>)	Table 1	ASTM D 2671
Tensile Strength	PSI (<i>MPa</i>)	1500 (10.3) minimum	ASTM D 2671
Elongation	Percent	150 minimum	20 inches/minute
Longitudinal Change	Percent	-10 maximum	ASTM D 2671
Low Temperature Flexibility 4 Hours at -55°± 3°C	--	No cracking	Note 1
Heat Shock 4 hours at 250°± 3°C	--	No dripping, flowing or cracking	ASTM D 2671
Heat Age, 168 hours at 175°± 3°C followed by tests for Tensile Strength Elongation	PSI (<i>MPa</i>) Percent	1500 (10.3) minimum 150 minimum	ASTM D 2671 20 inches/minute
Volume Resistivity	ohm-m	10 ³ minimum	ASTM D 2671
Flammability	--	No flaming or glowing longer than 1 minute from any flame application. 25% max. flag burn. No burning of cotton.	ASTM D 2671 Procedure C
Voltage Withstand	Volts	1000 volts for 1 minute, minimum	ASTM D 2671

©2015 Tyco Electronics Corporation. All Rights Reserved

Customer Drawing

		Raychem Tubing	Title: NETM1000		
Tyco Electronics reserves the right to amend this drawing at any time. Users should evaluate the suitability of the product for their application		Document No : NETM1000			
Cage Code: 06090	Scale: None	Size: A	Rev. Date: 23-Oct-2015	Rev.: B	Sheet: 1 of 2

If this document is printed it becomes uncontrolled. Check for the latest revision.

Properties, continued

Property	Unit	Requirement	Test Method
Fluid Resistance 1 Hour at 50°C in Battery Acid followed by test for: Weight Increase	Percent	15 maximum	Note 2
24 Hour at 23°C in Gasoline Diesel Fuel Transmission Oil Power Steering Fluid followed by test for: Weight Increase	Percent	15 maximum	
1 Hour at 50°C in Motor Oil 15W/40 Brake Fluid, DOT 4 followed by test for: Weight Increase	Percent	15 maximum	
1 Hour at 23°C in Antifreeze 50/50 followed by test for: Weight Increase	Percent	15 maximum	

Note 1: Test three specimens of tubing for low temperature flexibility as follows: Slide the tubing onto a stranded AWG wire (nearest AWG which will fit inside the tube). Condition the specimens and a mandrel, selected from Table 2, in a cold chamber for 4 hours at $-55 \pm 3^\circ\text{C}$ ($-67 \pm 5^\circ\text{F}$). After completion of the conditioning period and while still in the cold chamber at the specified temperature, bend the specimen around the mandrel through not less than 360 degrees in 10 ± 2 seconds. Visually examine the tubing for cracks.

Note 2: Six specimens, three 6-inch (150-mm) tubing specimens, which shall be weighed prior to immersion and shall be immersed in each of the test fluids listed at the temperature specified. The volume of the fluid shall not be less than 20 times that of the specimens. After conditioning, all the specimens shall be lightly wiped and air dried for 30 to 60 minutes at $23 \pm 3^\circ\text{C}$ ($73 \pm 5^\circ\text{F}$). The three specimens shall be reweighed after immersion and the weight change calculated as a percentage.

Table 3: Mandrel Dimensions for Bend Testing

Size	Mandrel Diameter	
	mm	in.
3 to 6 inclusive	7.9 ± 0.05	$5/16 \pm 0.002$
8 to 14 inclusive	9.5 ± 0.08	$3/8 \pm 0.003$

Rev. Date: 23-Oct-2015	Rev.: B	Document No. NETM 1000	Sheet: 2 of 2
---------------------------	------------	----------------------------------	------------------

If this document is printed it becomes uncontrolled. Check for the latest revision.



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.