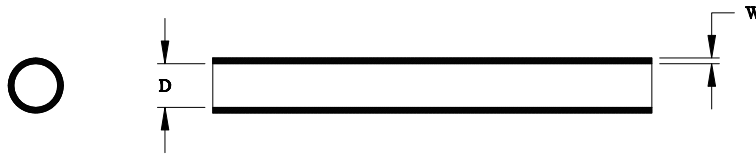


# NETM1000



**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 <sup>3</sup> 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

		<b>Raychem</b> Tubing	Title: <b>NETM1000</b>		
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 : <b>NETM1000</b>			
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  $10 \pm 2$  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	$7.9 \pm 0.05$	$5/16 \pm 0.002$
8 to 14 inclusive	$9.5 \pm 0.08$	$3/8 \pm 0.003$

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

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

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкуренеспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)  
Email: [org@lifeelectronics.ru](mailto:org@lifeelectronics.ru)