

# 原装进口PVDF W#9300(粉) 日本吴羽

产品名称	原装进口PVDF W#9300(粉) 日本吴羽
公司名称	东莞市樟木头兴诚塑胶原料经营部
价格	145.00/公斤
规格参数	品牌:日本吴羽 型号:9300 产地:日本
公司地址	广东东莞市樟木头百果洞南区二巷13号
联系电话	0769-87192916 15338377802

## 产品详情

PVDF W#9300(粉) 日本吴羽的基本介绍：

PVDF塑胶原料可用一般热塑性塑料加工方法加工，如挤塑、注塑、浇注、模塑及传递模塑成。

- 1、挤塑高分子量级的PVDF的熔融强度较好，可以用挤塑的方法成型加工成薄膜、片材、管、棒和电源绝缘套等，根据所使用的设备和加工的制品形状，温度控制在210~290摄氏度之间，成型温度控制在180~240摄氏度之间，必须严格控制温度不能使温度长期超过其熔融温度。挤塑成型设备可选用一般螺杆挤塑机。
- 2、注塑低分子量级的PVDF熔融流动速度快，可以用喷射注塑的加工方法进行加工，一般采用通用注塑机，但料筒柱塞、喷嘴等必须采用耐腐蚀Ni基合金。
- 3.浇注浇注成型是以二甲基乙酰胺为溶剂，将PVDF配置成固含量为20%溶液，流延在铝箔上，经过205~315摄氏度热熔后，用水急冷即可制成厚0.05~0.075mm的连续强韧膜
- 4、模塑成型一般先将PVDF粒料放在烘箱或预热炉中预热，预热温度215~235摄氏度，然后将预热好的物料加到事先预热好的180~195摄氏度的模具中，在14MPa下施压、保压，保压时间视熔融和流动所需时间而定。厚壁制品必须保压冷却到90摄氏度以下才能脱模，以避免制品产生真空气泡或发生变形。
- 5.传递模塑成型一般先采用挤出机塑化，然后将物料输送到储料缸中，通过柱塞泵将储料缸中的物料注入到模具里，并保压冷却。不管是模塑成型还是传递成型，主要用来生产体积较大、壁厚较厚的产品。(5)其它加工方法加工PVDF还可采用浸渍、共挤出、符合等加工工艺。

PVDF W#9300(粉) 日本吴羽

的产品特性:

- 1、PVDF具有优良的耐化学腐蚀性、优良的耐高温色变性和耐氧化性。
- 2、PVDF具有优良的耐磨性、柔韧性、很高的抗涨强度和耐冲击性强度。
- 3、PVDF具有优良的耐紫外线和高能辐射性。
- 4、PVDF亲水性较差。

特点：

PVDF(聚偏氟乙烯)外观为半透明或白色粉体或颗粒，分子链间排列紧密，又有较强的氢键，含氧指数为46%，不燃，结晶度65%~78%，密度为1.17~1.79g/cm<sup>3</sup>,熔点为172℃，热变形温度112~145℃，长期使用温度为-40~150℃。

基本化学属性：

号：24937-79-9

分子式：-(C<sub>2</sub>H<sub>2</sub>F<sub>2</sub>)<sub>n</sub>-

外观：白色或者透明固体

水溶性：不溶于水