

PFA 美国杜邦 MP-501 高厚度喷涂粉末 灰色粉末

产品名称	PFA 美国杜邦 MP-501 高厚度喷涂粉末 灰色粉末
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PFA四氟乙烯 规格:25KG/包 包装:原厂原包
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

什么是PFA？

一、什么是PFA？

PFA的英文名称为：Polyfluoroalkoxy，中文名称为：四氟乙烯—全氟烷基乙烯基醚共聚物（又称：过氟烷基化物，可溶性聚四氟乙烯）。PFA树脂相对来说是比较新的可熔融加工的氟塑料，PFA、FEP、PTFE 的化学性能相似，但FEP只能在200度以下使用，PTFE不能注塑。

PFA氟塑料（四氟乙烯——全氟烷基乙烯基醚共聚物）是生产特殊的加热电缆、热电偶、汽车高温电缆等种类耐高温电缆的优质材料。

目前已在工业生产中应用并进行市场销售的氟塑料品种有四氟乙烯-六氟丙烯共聚物(又称聚全氟乙丙烯FEP)、聚四氟乙烯（PTFE）、四氟乙烯-全氟烷基乙烯基醚共聚物(PFA)、聚偏氟乙烯（PVDF）、乙烯-四氟乙烯共聚物(ETFE)、乙烯-三氟氯乙烯共聚物(ECTFE)、聚氟乙烯(PVF)、聚三氟氯乙烯(PCTFE)

等10余种约100多个牌号。在这些价格较为昂贵的含氟塑料中，应用较为高端的是PFA含氟塑料。

PFA具有优异的耐热性、极好的耐化学介质性能、阻燃性、低烟雾性和优异的电性能。常温下PFA树脂性能与PTFE或FEP十分相近，但高温时的强度大大高于普通PTFE或FEP，如250℃时普通PTFE的拉伸强度仅为4.9 MPa，而PFA树脂可达13.7 MPa；在-200℃至260℃仍可保持较好的柔性和强度。因此，电线电缆产品凡要求具有PTFE或FEP特性而用PTFE或FEP不能加工者，都可用PFA代替。

虽然PFA价格较贵、熔体粘度较大、加工相对困难、需要特殊专用设备，但由于其性能独特，已被应用于国民经济各个领域，除了耐高温电缆外，还有电子化学品防腐容器及衬里、半导体领域中的硅片承载器、管件及管材，民用产品如复印件导辊护套等。

PFA材质与PTFE材质的区别

PFA具有聚四氟乙烯相同的各种优异性能，而且具有良好的热塑性，耐热、耐寒、化学稳定性、机械性、绝缘性、自润滑性、耐折性、耐开裂性优异。不仅具有与聚四氟乙烯相同的使用温度，而且在250℃时有更好的机械强度，耐应力开裂性能优良，其加工范围宽，成型性能好，适合于压塑、挤塑、注塑、传递模塑等成型加工。2. 适用范围:目前国内主要用于防腐防酸碱注塑件、高温电线电缆、防酸碱内衬件，吹塑制品，化工管道、阀门和泵的耐腐蚀衬里等。

PTFE是一种使用了氟取代聚乙烯中所有氢原子的人工合成高分子材料。这种材料具有抗酸抗碱、抗各种有机溶剂的特点，几乎不溶于所有的溶剂。同时，聚四氟乙烯具有耐高温的特点，它的摩擦系数极低，所以可作润滑作用之余，亦成为了易洁镗和水管内层的理想涂料。PTFE具有优异的耐化学腐蚀，耐任何强酸、强碱、油脂，不溶于任何溶剂，耐磨性好，并有自润滑性，耐老化性优良。电性能优异，耐电弧性好，具有不粘性，几乎所有的粘性物质都不能粘附其表面，完全无燃烧性，有“塑料王”之称。

PFA、PTFE加工方式的区别 PFA可以进行热熔注塑加工，而PTFE不能进行热熔注塑加工 PTFE因为拥有非常优越的物理和化学性能，而受到工业领域的追捧。但是其加工方式的局限性，而使得很多的科学家和工程师苦恼不已。然而PFA推出市场后就受到了塑料行业新的追捧，因为PFA材质的性能类似与PTFE材质，PFA材质具拥有非常加工性能，从而让工程师加工问题得到解决！

1、比重:2.13-2.167克/立方厘米

2、成型收缩率:3.1-7.7%3、成型温度：350-400 4、PFA的熔点大约为580F，密度为2.13—2.16g/cc（克/立方厘米）。

二、PFA的特点及主要用途 PFA俗称可熔性PTFE，各种性能是氟塑料之冠，用途与FEP类似。广泛应用于半导体行业、以及医疗、化工防腐、汽车等领域。 PFA的产品形式有用于模塑和挤塑的粒状产品，用于旋转模塑和涂料的粉状产品；其半成品有膜、板、棒和管材。立昌科技生产氟塑料FEP、PFA、ETFE、PVDF,产品。

1、PFA的主要用途： .适于制作耐腐蚀件，减磨耐磨件、密封件、绝缘件和医疗器械零件。 .高温电线、电缆绝缘层，防腐设备、密封材料、泵阀衬套，和化学容器。

2、成型性能 .结晶料,吸湿小。可采用通常得热塑性塑料得加工方法加工成制品。 .流动性差，极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度不要超过475度，模具应加热至150-200度，浇注系统对料流阻力应小。 .半透明粒料，注塑、挤出成型。成型温度350-400度，475度以上容易引起变色或发生气泡。并注意脱模会较困难。 .因熔融的材料对金属有腐蚀作用，长期生产，模具需要电镀铬处理。