

衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级

产品名称	衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PVDF:
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205 (注册地址)
联系电话	13686037143 13686037143

产品详情

衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级PVDF可用一般热塑性塑料加工方法加工,如挤塑、注塑、浇注、模塑及传递模塑成型

(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)衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级注塑 低分子量级的PVDF熔融流动速度高,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)衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级模塑成型 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)衢州日本吴羽PVDF W8100(粉)注塑级传递模塑成型 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。四卤代邻苯二甲酸二烷基酯的结构和制法2.1四卤代邻苯二甲酸二烷基酯的结构四卤代邻苯二甲酸二烷基酯是用四卤代邻苯二甲酸酐或四卤代邻苯二甲酸与烷基醇在催化剂低分子量四烷基酞酸酯的存在下酯化而得。若用混合醇为原料时，混合醇中的ROH与R'OH的比例可以为1 : 10 ~ 10 : 1。由于所用各种醇的比例不同，所以生成各化合物的比例也不同，其生成各化合物的比例可以用下式表示： $(\frac{[ROH]}{[ROH] + [R'OH]} + \frac{[R'OH]}{[ROH] + [R'OH]})^K$ 式中 $\frac{[ROH]}{[ROH] + [R'OH]}$ 为混合醇中ROH的摩尔数， $\frac{[R'OH]}{[ROH] + [R'OH]}$ 为混合醇中R'OH的摩尔数。