

现货美国苏威PVDF 41308 共挤出成型 各类特氟龙

产品名称	现货美国苏威PVDF 41308 共挤出成型 各类特氟龙
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国苏威 型号:41308
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

挤出级 PVDF 美国苏威41308聚偏二氟乙烯颗粒料

产品介绍：

型号：41308

产地：美国苏威

性能：专用于共挤

用途：电线电缆应用

形式：共挤出成型

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。

加工方法：

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）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：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。