

PVDF FR906 耐酒精 抗氧化 注塑级 零件应用 上海三爱富

产品名称	PVDF FR906 耐酒精 抗氧化 注塑级 零件应用 上海三爱富
公司名称	东莞市丹信塑胶有限公司
价格	88.00/KG
规格参数	烘料温度:130-180 ° C 注塑温度:250-280 ° C 用途级别:汽车电子产品
公司地址	广东省东莞市黄江镇康阳一街11号2栋202室
联系电话	13922968092 13922968092

产品详情

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Ni基合金。（3）浇注 浇注成型是以为溶剂，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