

ETFE日本大金EC-6820静电喷涂粉 涂覆耐腐蚀 耐磨绝缘医疗涂层用

产品名称	ETFE日本大金EC-6820静电喷涂粉 涂覆耐腐蚀 耐磨绝缘医疗涂层用
公司名称	东莞市丰禾塑胶原料有限公司
价格	430.00/千克
规格参数	品牌:日本大金 特性级别:耐磨,耐高温,耐候 用途级别:薄膜级,电动工具配件
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心10栋101
联系电话	15814225672 15814225672

产品详情

供应ETFE粉末、耐磨ETFE、ETFE塑胶原料、耐寒ETFE、ETFE浓缩液、ETFE乳液、可粘接ETFE、可焊接ETFE、耐开裂ETFE、加玻纤ETFE、改性ETFE、高耐候ETFE、耐老化ETFE、耐折性ETFE、抗疲劳ETFE、环保ETFE.我们直接从厂家提货,货源稳定,品种齐全.价格优惠.因耐磨ETFE加工成型技术较复杂,不成熟的成型技术会使产品性能降低,应用受到限制,或成型后达不到制品要求,因此本公司有数名从事化学工业技术的人员为顾客解决加工成型中的技术难题!

ETFE粉末--结构与特点: ETFE具有密度小、耐辐射、易加工、韧性好、耐化学腐蚀、耐候、光学和电学性能好等特点, ETFE共聚物的热稳定性随着TFE含量的增加而变大, 当其含量大于50%时, 熔融温度与分解温度的差值将变得很大, 用通用方法即能够对所得共聚物进行加工。本体聚合的ETFE的熔点与聚合组分有很大的关系, 在熔融曲线上会出现两个极大值, 当TFE小于48%时, 两个极值温度相差较大, 低温点与低分子量部分, 尤其是含E单元较多的链段相关; 当TFE的含量为48%-50%时, 两极值极为接近, 呈一个双分布峰。悬浮聚合的ETFE的熔融曲线仅出现单峰, 说明了其结构和化学的均匀性较好。与FEP和PFA的无规结构不同, ETFE具有交替结构, 与PTFE和FEP相比, ETFE除耐热温度稍低外, 保持了优良的电性能、耐化学性和耐老化性。同时乙烯的引入大大提高了共聚物的耐辐照性, 其力学性能的改善也很突出, 如韧性、硬度、冷流和抗蠕变性都比PTFE和FEP好, 其制件尺寸稳定性可与尼龙或聚甲醛媲美。为了提高ETFE的高温力学性能, 目前商品化的ETFE树脂一般都含有少量的第三单体。ETFE树脂的合成可以采用本体聚合、水相聚合、非水分散聚合和混合相分散聚合等工艺。

ETFE粉末--性能: ETFE的拉伸强度随着温度的升高而降低, 而断裂伸长率呈现先随温度升高而增大, 当温度大于120 时, 伸长率又出现下降。ETFE二元共聚物在高温下的断裂伸长率很低, 加入适量的第三单体可改善材料在高温下的拉伸特性。不同品级ETFE的拉伸性能也有差异。ETFE能吸收大的冲击能, 耐冲强度大, 而且低温耐冲击性能也很好, 塑料的蠕变性能是影响其工程应用的重要因素。在氟塑料中ETFE的耐蠕变性能明显优于PTFE、FEP和PFA, 可与PVDF相媲美。ETFE的连续使用温度为180 。ETFE具有高绝缘电阻和低的介电损耗, 在低于10MHz的频率下, ETFE树脂的介电常数在2.5-2.6之间, 在10GHz频

率下介电常数仍接近2.3。低频下的耗散因数低于0.001，在100MHz下耗散因数为0.023，达到高值，之后耗散因数有随着频率的增加而降低。ETFE能吸收大的冲击能，耐冲强度大，而且低温耐冲击性能也很好。塑料的蠕变性能是影响其工程应用的重要因素。在氟塑料中ETFE的耐蠕变性能明显优于PTFE、FEP和PFA，可与PVDF相媲美。ETFE是一种半结晶性、半透明树脂，结晶度约50%-60%，作为氟塑料中轻品种的ETFE，相对密度1.73左右。它的拉伸强度、冲击强度和耐蠕变性均优于PTFE，耐低温冲击强度是现有氟塑料中好的。

ETFE粉末--加工成型：ETFE虽然可以用一般热塑性塑料的成型方法加工，但ETFE成型温度范围较窄，流动性较差，而且对成型模具有较强的粘着力，因而ETFE成型时模具必须涂脱模剂，成型方法主要有模压、挤出、注射和涂覆等。ETFE模压成型温度为280-360℃，预成型压力为5~12MPa，待物料在压机中呈现半塑化状态后，再升至30-60MPa，在280℃保温，然后冷却至150℃以下，再用水冷至室温，脱模后即成为成品。模压成型时必须涂以脱模剂，脱模剂为由硅氧烷配制成的浓度为10%-20%的溶液，涂布在模具上后，在300℃下干燥2-3h，冷至室温即可。ETFE物料比容较大，必须先进行造粒后才能用一般的挤出机成型加工。挤出机的料筒、螺杆和模板应采用耐腐蚀、耐热的巴士合金、硅铁镍合金或高强度耐腐蚀镍钢合金。螺杆长径比为20，压缩比为3。ETFE注射成型温度一般应控制在300℃以上。由于结晶速度快，成型收缩率较大，在成型过程中应注意避免制品出现裂纹。对于成型设备的要求与挤出成型的一样，料筒、螺杆等与熔融物料接触的部位应使用耐腐蚀、耐热合金。模具可使用普通碳钢，但表面应镀铬。ETFE粉末适宜于用流动浸渍法、静电粉料涂饰法或旋转成型法等涂覆成型。粉料涂覆在金属、玻璃、石墨、陶瓷等材料上，可得到厚为5mm的涂覆层。

大，因而对台风、冰雹抵抗力强，不易破裂。