

日本大金FEP NP1105 薄壁电线及高频同轴电线

产品名称	日本大金FEP NP1105 薄壁电线及高频同轴电线
公司名称	上海璧未国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室JT1521
联系电话	157-07469123 15707469123

产品详情

FEP加工成型工艺：FEP如同其他可熔性氟塑料一样,用通用方法进行热模压、压铸和挤出(真空和气压成型)。在标准设备中,所有接触熔融氟塑料的成型部件都应采用耐腐蚀合金制造。在加工可熔性氟塑料时应加热到400℃,为获得真正熔体和其均一化在加工机组中应规定塑化段。在FEP加工过程中在高温下会放出高毒性挥发物。因此,在进行一切高温(200℃)作业时,应开动排风机。

1.模压(压制)成型 压制厚度1~2mm的薄板,可用平板压模或所需厚度的限制器中,两块(上、下)涂镍或铬金属平板组成,为了防治与金属表面粘连,可在金属与聚合物之间加以厚度0.05~0.2mm的铝箔衬垫。将装有聚合物的压模或限制器放在加热到290~310℃压机的平板上,并在此温度下保持25~30min,然后在20MPa压力下压制并在此压力下保持约2min,而后停止加热并在压力冷却到240~250℃(可以用冷水给压机平板冷却),松压,将压模或带聚合物和金属板的限制器从压机上取下,在空气中冷却到室温并开模。2.挤出成型 挤出方法可制备厚0.01~0.2mm的薄膜,作电线电缆绝缘,薄壁管、板材、容器制品以及纤维。为了获得均一的熔体和造成挤出机结构的大表面传热应保证料筒的长径比为25~30,料筒应具有三、四个立的加热段,每个加热段应装有热电偶和温度调节器。料筒内的温度按段、按通过量、按料可以从270~320℃升到370~400℃,***好用快速压缩(压缩比为3:1)的计量型螺杆。挤出薄膜(管型缝型),作电线绝缘以及制备纤维都是利用熔体的拉伸。这时,熔体的温度和拉伸(定向)量的确定取决于制品的种类。在制备薄壁制品时螺杆的转速为~10r/min,板材可达~70r/min。

压铸方法进行加工在温度250~370℃(按?43?有机氟工业Organo-FluorineIndustry 2009年第3期段),注入压力50~150MPa和微调注入速率。聚合物熔体的流动速度必须稳定。模具应预热到200~250℃,模具中聚合物熔体的收缩率取决于壁厚和成型条件在0.9%~1.5%变动。当熔体在任意大小的喷嘴流动时,剪切速率与聚合物熔体的运动速率成正比,也与活塞的运动速率有关。当熔体的剪切速率超过临界值时,熔体发生断裂并在表面起鳞和分层。为了防止熔体的断裂应降低熔体的流动速率并采用大口径铸口。

FEP应用领域: FEP的应用范围和PTFE相同,应用在电气、无线电、电子、化学工业。FEP(化学物质) FEP全称为Fluorinated ethylene propylene, 翻译为氟化乙烯丙烯共聚物(全氟乙烯丙烯共聚物) 英文商品名:

Teflon*FEP，是一类化学物质。FEP是四氟乙烯和六氟丙烯共聚而成的。FEP结晶熔点为304℃，密度为2.15g/CC（克/立方厘米）。FEP可应用到软性塑料，其拉伸强度、耐磨性、抗蠕变性低于许多工程塑料。它是化学惰性的，在很宽的温度和频率范围内具有较低的介电常数（2.1）。