

# 日本大金PFA AP210 大金代理商

产品名称	日本大金PFA AP210 大金代理商
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

PFA水溶液--地热发电是将火山地带地下深层中的高温、高压蒸汽通过透平发电机发电，在深达数千米地下就需用耐高温、耐腐蚀的PFA 电缆。在地下3km处的地温达300 以上，且存在硫化氢，因此地热探查用的电缆需能耐高温蒸汽和硫化氢气体长时间的腐蚀，只有PFA电缆更适用.电气电子设备中应用的PFA 零部件有PFA薄膜、管子、热收缩管及件，如PFA的电保持器用于锅炉等高温高压容器的液位控制件。高温锅炉中的水为防止生成水垢，锅壁呈碱性，若用陶瓷部件耐不了高温水蒸气和碱液的腐蚀，采用PFA电保持器能耐260 的高温，2MPa压力也不受碱液的腐蚀，可确保锅炉的安全运行。用分子量高的PFA树脂挤出成型直管，外用不锈钢丝增强制成的软管比PT-FE

软管性能稳定、寿命长且长度不受限制，而比FEP 软管优越的是有更高的耐温、耐应力开裂性，因此PFA更宜作液压软管使用。PFA液压软管常用于水蒸气与冷却水交替输送的液压机上：如制作录音机盘,全自动压机，需在1min内交替输入温度180~190 (压力0.9~1.1MPa)的水蒸气和冷却水。上述工况下若用橡胶软管则热老化寿命短，弯曲100万次就会泄漏蒸汽，而使用PFA软管弯曲寿命可6倍，达600万次，可大大节约停机检修时间和人工费用。这种PFA软管的内径19mm，壁厚1.5mm,长1.4m。钢丝编织三层的PFA软管的爆破压力达48MPa。PFA软管也用于输送各种腐蚀性、黏性物质，在食品、制药、饮料行业中应用，具有使用寿命长、清洁、无异味、无污染等优点。PFA性能:PFA原料的主链结构赋予其与聚四氟乙烯十分相近的物理机械特性、化学性能和电性能等性能，而全氧基侧基增加了链的柔性，改善了聚合物的熔体粘度，使其可用一般加工工艺进行热塑加工。在PFA原料聚单体所占比例很小，所以它的熔点比FEP树脂高，要超过300度才熔融。PFA塑料具有自熄性，是不燃物质。PFA树脂的电性能与聚四氟乙烯、FEP树脂相似，可作为优良的高频绝缘材料。PFA粉末挤塑的薄膜无色，基本上是透明的，而较厚的薄片是半透明的，耐候性、耐大气老化性好，可在户外长期使用。PFA原料的摩擦系数是0.236，PFA材料的摩擦系数是0.08，聚四氟乙烯的摩擦系数接近于0。PFA树脂摩擦系数虽大于FEP和PTFE，但仍可适用于某些防粘用途。常温下PFA原料的物理机械性能与聚四氟乙烯树脂十分相似，它可在聚四氟乙烯应用的温度范围内使用，所以将PFA树脂和FEP树脂比较，物理机械性能也较接近，但提高温度后两者的差别就较大，PFA原料高温时强度要比FEP好。耐应力开裂性能显着优于FEP。PFA的物理机械性能、电性能、化学稳定性、润滑性、不粘性、阻燃性和耐大气老化性等与PTFE基本相同。其突出特点是具有良好的热塑性，可用、挤出、吹塑等方法成型。PFA的熔点虽比PTFE低，但长期使用温度却与PTFE相同，而且在高温下的机械强度优于PTFE。PFA的介电常数和介质损耗角正切均很小，并且受温度的影响很小，是一种理想的高频绝缘材料。

PFA加工成型:PFA可采用模压、挤出、等方法成型加工。但该聚合物临界剪切速率较低,注塑和挤出时只宜采用较低的出料速率和成型压力。注塑可在柱塞式或螺杆式注塑机上进行,料筒温度后、中、前部分别为200 , 300 , 405 , 注塑压力40-50MPa, 模具温度约200 。加热时间20-30min。模压成型后必须在压力下缓慢冷却熔体至200-240 出模,以使制品表面光滑,PFA挤出成型所采用的挤出机,长径比为20,压缩比为3。采用短压缩段螺杆,机身有3-4个可立控制温度的加热区,螺杆计量段约为全长的1/4。料筒前、中、后三段温度分别为295-310 , 400-410 , 420-430 ,机头口模温度约400-420 。模压成型温度330-380 ,压力5.0~14.0MPa,在成型温度下保持20-30min,然后在压力下缓冷至200-240 ,方可脱模。用于PFA电线被覆的成型温度为390-400 :PFA成型可用柱塞式或往复螺杆式机。在模具设计时应考虑到PFA熔体粘度高、临界剪切速率低和成型温度高的特点。另外有一点需要提配,半导体用的硅晶片的托架(承载器)多用PFA制成,理由是PFA耐酸、碱的腐蚀性强,若托架受到侵蚀则会污染硅晶片,且处理温度高,在高温下还需有一定的机械强度和尺寸稳定性、不黏性,而且托架的形状复杂,所以往往需能成型。