

FEP 浙江巨化 FJC-XH01

产品名称	FEP 浙江巨化 FJC-XH01
公司名称	东莞市绿点塑胶原料有限公司
价格	180.00/千克
规格参数	厂家(产地):浙江巨化 牌号:fjc-xh01 用途级别:模压-挤出
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶城塑富东路289号
联系电话	086-076987139999-821 13412111444

产品详情

fep|氟化乙烯丙烯共聚物||f46||浙江巨化||fjc-xh02||挤出工艺||fep||挤出工艺||挤出工艺||浙江巨化|部分品牌如下: |fep| |浙江巨化| |fep| |日本大金|
|本公司长期供应各种|fep|:

fep 浙江巨化 |fjc-xh02|fep 浙江巨化 fjp-610fep 浙江巨化 fjp-620fep 浙江巨化 fjp-630fep 浙江巨化 fjp-810fep
浙江巨化 fjp-820fep 浙江巨化 fjp-830fep 浙江巨化 fjp-840fep 浙江巨化 fjp-gd10fep 浙江巨化 fjp-t1fep
浙江巨化 fjp-t2fep 浙江巨化 fjp-t3fep 浙江巨化 fjp-t4

|fep||简介|:|fep|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 (fluorinated ethylene propylene) fep是四氟乙烯和六氟丙烯共聚而成的。

|fep|结晶熔点为580f，密度为2.15g / cc（克 / 立方厘米），它是一种软性塑料，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）。该材料不引燃，可阻止火焰的扩散。它具有优良的耐候性，摩擦系数较低，从低温到392f均可使用。该材料可制成用于挤塑和模塑的粒状产品，用作流化床和静电涂饰的粉末，也可制成水分散液。半成品有膜、板、棒和单纤维。美国市场经销的fep有duipont公司的teflon牌、daikin公司的neoflo牌、hoechst celanese公司的ihoustaflow牌。其主要的用途是用于制作管和化学设备的内衬、滚筒的面层及各种电线和电缆，如飞机挂钩线、增压电缆、报警电缆、扁形电缆和油井测井电缆。fep膜已见用作太阳能收集器的薄涂层。|fep||f46|是四氟乙烯和六氟丙烯的共聚物，六氟丙烯的含量约15%左右，是聚四氟乙烯的改性材料。|fep||f46|树脂既具有与聚四氟乙丙烯相似的特性，又具有热塑性塑料的良好加工性能。因而它弥补了聚四氟乙丙烯加工困难的不足，使其成为代替聚四氟乙丙烯的材料，在电线电缆生产中广泛应用于高温高频下使用的电子设备传输电线、电子计算机内部的连接线、航空宇宙用电线及其特种用途安装线、油泵电缆和潜油电机绕组线的绝缘层。根据加工需要，|fep||f46|可分为粒料、分散液和漆料三种。其中，粒料按其熔融指数的不同，可供模压、挤出和注射成型用；分散液供浸渍烧结用；漆料供喷涂等用。

|fep||f46||挤出工艺|要点:

具有较好的加工工艺性能。可采用通常的挤出法包覆电线电缆的绝缘层。为了正确设计挤出机和模具，控制和掌握树脂的加工条件，首先应了解树脂的流变性能。在390℃温度下剪切应力与剪切速率的关系。其粘度 μ 随剪切速率加而下降。树脂的临界剪切速率，如果剪切速率超过此数值，就会引起塑料流动的不均匀，结果使制品表面粗糙，无光泽和起层。树脂的临界剪切速率值与聚乙烯，尼龙相比相差悬殊，因而熔融破裂问题尤为严重。树脂在加工中有两个特征，即具有熔融破裂的倾向和熔融状态时有特高的可拉伸性。为了在电线电缆生产中尽量消除或改善熔融破裂和提高生产率，通常采取以下措施：第一，采用挤管式模具，扩大模子的开口，以减慢聚合物在模口的流速，使之在低于临界剪切速率的适中挤出速度下挤出树脂，并提高生产率；第二，在不致使树脂分解的前提下，尽可能提高熔融树脂的温度，以降低树脂粘度，从而提高其临界剪切速率。(1)挤出机螺杆的主要参数树脂的挤出机，一般采用单头全螺纹、等距、突变压缩型螺杆。为保证树脂的充分塑化，螺杆的均化区长度，通常占螺杆全长的25%左右；螺杆顶端呈圆锥形，以防止树脂的停滞和分解。螺杆的主要技术参数如下：

(2)绝缘电线挤出工艺要点

1. 供料：挤出前，先在120℃下预烘3h左右为宜。
2. 导电线芯预热：为保证挤出的绝缘层内外温度均一，导电线芯应预热至300-350℃。
3. 挤出机的温度分布：挤出机一般以280℃（进料口）至380℃（机头）直线上升的温度分布为好；机头温度波动范围不大于 ± 5 ℃，并应在不致使树脂分解的前提下，尽量提高机头温度，以降低树脂的熔融粘度。挤出机机身（自进料口至机头）、机头、模套的参考温度如下：

机身 第一段	280 - 310
第二段	315 - 330
第三段	340 - 360
第四段	360 - 380
机头	380
模套	380 - 410
4. 模套的拉伸比：宜选择在50-200范围内。
5. 螺杆的转速：协同温度将螺杆转速调好后，在树脂挤出加工过程中不要变动频繁，如有必要可稍加调整。螺杆转速应随导电线芯截面的大小而有所不同，一般可取5-15r/min。
6. 模具模口保温：保温区应布满整个拉伸区，保温温度在350-380℃，以避免树脂的锥体至成型之前，由于表面骤冷而形成应力，从而导致绝缘开裂。
7. 绝缘电线冷却：从挤出机挤出后的电线采用水冷。模口与水槽距离以较近为宜，建议不大于20cm。
8. 设置滤网。为改善树脂的塑化和混合质量，增加反压力，挤出机螺杆端部应加2-3层滤网为宜。
9. 每批材料应力求以最佳情况挤出，保证塑化良好，锥体透亮，无气泡，表面光滑，锥体与模套间无“眼屎”。每批料要做好工艺记录，以便积累资料和工艺数据，有利于质量分析。

绝缘电线在树脂质量不佳和挤出工艺不当时，绝缘层会发生开裂现象，其主要原因是：(a) 绝缘层有内应力。生产内应力的原因很多，例如加工过程中树脂组成不均所引起的塑化不良和加工工艺不当等。(b) 绝缘中大球晶、片晶交界面联系分子链少，或球晶过大、脆弱。(c) 不稳定基团产生的大分子的断链。(d) 树脂分子量过小或分布过宽，使材料承受强度降低。(e) 六氟丙烯含量过低，组成分布不均匀。

在电线电缆中的应用:

聚全氟乙丙烯树脂具有与聚四氟乙烯相似的特性，又有热塑塑料的良好加工工艺，因而使之成为代替聚四氟乙烯的重要材料。在电线电缆生产中广泛应用于高温高频下使用的电子设备传输线，电子计算机内部的连接线，航空宇宙用电线，及其他特种用途安装线、油矿测井电缆、潜油电机绕组线、微电机引出线等等

本司货源稳定充足，品种齐全，价格合理。发货准时，交期准。质量有保障！可提供塑胶原料相关报告。如：rohs(sgs)报告，ul认证，材质证明及物质安全资料表(msds)！