

FJP-GD10 FEP 浙江巨化 FJC-T3 RD

产品名称	FJP-GD10 FEP 浙江巨化 FJC-T3 RD
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心三栋110号
联系电话	0158-18258561 15818258561

产品详情

FEP全称为为氟化乙烯丙烯共聚物（全氟乙烯丙烯共聚物）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

生产要点

F - 46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F - 46树脂的加工条件，首先应了解F - 46的流变性能。F - 46在390 温度下剪切应力与剪切速率的关系。其粘度 μ A随剪切速率加而下降。F - 46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。F - 46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。

F - 46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较高的可拉伸性。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。

主要参数

F - 46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：

长径比L/D 20 螺距1D

加料区长度 $15.5D$ 压缩区长度 $0.5D$

均化区长度 $4D$ 螺纹宽度 $0.1D$

加料区螺纹槽深 $h_1 = 1/6D$

均化区螺纹槽深 $h_2 = 1/18D$

工艺要点

1) 供料：F - 46挤出前，先在 120°C 下预烘3h左右为宜。

2) 导电线芯预热：为保证挤出的F - 46绝缘层内外温度均一，导电线芯应预热至 $300 - 350^\circ\text{C}$ 。

3) 挤出机的温度分布：挤出机一般以 280°C （进料口）至 380°C （机头）直线上升的温度分布为好；机头温度波动范围不大于 $\pm 5^\circ\text{C}$ ，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F - 46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F - 46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F - 46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F - 46材料应力求以较好情况挤出，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。