

## 粉状 PTFE F-104 日本大金

产品名称	粉状 PTFE F-104 日本大金
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	210.00/千克
规格参数	PTFE:F-104 F-104:日本大金 日本大金:PTFE
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层4区113室
联系电话	15802190887

## 产品详情

PTFE 美国液氮 FL4530-NC

PTFE 日本大金 F-104

PTFE 日本大金 F-201

PTFE 日本大金 M111(微粉)

PTFE 日本大金 M112(微粉)

PTFE 日本大金 M-18

PTFE 日本大金 M-18F

PTFE 日本大金 M531

PTFE 日本大金 M532

PTFE 日本大金 M533

PTFE 日本大金 超细粉

PTFE 日本旭硝子 L169E

PTFE 四川晨光科新 CGM-16F

PTFE 四川晨光科新 CGM-16F(粉)

PTFE 浙江巨化 JF/G90(粉)

PTFE 浙江巨化 超细粉

PTFE 浙江巨化 分散细粉

PTFE 浙江巨化 悬浮细粉

PTFE 浙江巨化 悬浮造

PTFE 日本大金 F-104 PTFE 日本大金 F-104 /超细粉 /分散细粉/悬浮细粉/悬浮造粒粉

英文名称:Polytetrafluoro ethylene 比重:2.1-2.2克/立方厘米 成型收缩率:3.1-7.7% 成型温度：330-380 PTFE 日本大金 F-104 PTFE 日本大金 F-104 干燥条件：--- 物料性能：

- 1、长期使用温度-200--260度，有卓越的耐化学腐蚀性，对所有化学品都耐腐蚀，摩擦系数在塑料中最低，还有很好的电性能，其电绝缘性不受温度影响，有“塑料王”之称。
- 2、呈透明或半透明状态，结晶度越高，透明性越差。原料多为粉状树脂或浓缩分散液，具有极高的分子量，为高结晶度的热塑性聚合物。适用于制作耐腐蚀件，减磨耐磨件、密封件、绝缘件和医疗器械零件。成型性能 1.结晶料,吸湿小。 2.流动性差，极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。
- 3.粉状树脂常采用粉末冶金法成型，使用烧结方法。烧结温度360-380度，不可超过475度。乳液树脂通常用冷挤出再烧结的工艺加工，可在物品表面形成防腐层。如要求制品透明性，韧性好，应采取快速冷却。也可采取挤压成型，可以挤出管、棒、型材。
- 4、PTFE熔体粘度很高，熔体粘度随剪切应力的增大而减小，显示其非牛顿流体的特性。
- 5、二次加工，可以热压复合、焊接、粘结、增强、机械加工等，以制得最终产品。

PTFE 日本大金 F-104 PTFE 日本大金 F-104 聚四氟乙烯（PTFE）超细微粉是一种白色的低分子量自由流动粉体，分子结构稳定、具有优良的耐化学性、良好的电绝缘性、高阻燃性、极好的自润滑性、热稳定性、高耐候性、抗老化性、具有良好的耐紫外、抗划痕、耐刮伤特性、手感好、光泽度好、耐高温性（长期应用温度在300 左右）、使用温度范围广（-200- +300 ），良好的不粘性和重涂性等。聚四氟乙烯（PTFE）超细微粉纯度高达99.99%，分子量低于1万以下，粒径分布在0.5-10 μm，改性后的聚四氟乙烯（PTFE）不仅保持着聚四氟乙烯原有产品的所有优良性能，还具有许多独特的性能如无自凝聚性、无静电效应、相容性好、分子量低、分散性好、自润滑性高、摩擦系数降低等。

PTFE 日本大金 F-104 PTFE 日本大金 F-104 应用范围：涂料、不粘锅涂料、油墨、油漆、橡胶、润滑脂（油）、印染、丝网等不粘性产品中,主要用于防滴剂和石棉、玻璃纤维等织物浸渍，也可用于抗粘防污涂层。

产品功能：是将四氟乙烯聚合后的分散液浓缩至聚四氟乙烯固体含量为60%左右（重量比）并以非离子型表面活性剂稳定的水分散液。有突出的耐热、耐寒及耐磨性，摩擦系数小还有优异的电绝缘性，且不受温度与频率的影响，有不粘着、不吸水、不燃烧等特点。

## 产品加工工艺

### 特氟龙PTFE加工成型工艺

特氟龙PTFE加工成型工艺，聚四氟乙烯塑料王加工工艺

### 氟塑料模压成型

氟塑料模压成型可加工板、棒、套筒、胶带、密封环、隔膜及带有金属嵌件的零件等。

模压成型分预成型、烧结和冷却三个步骤。预成型是将PTFE粉末均匀加入模具内，在常温下加压成密实的预成型品(即毛坯);烧结是将预成型品加热到熔点以上，冷却是从烧结温度降到室温的过程。

有些氟塑料是在熔点温度以上一次加压而成，这种成型模具，叫做热压模，与此对应的PTFE的模具叫冷压模。

模压时应注意压缩比(一般PTFE为4-6)和成型收缩率(一般PTFE为2.6-4.5%)对制品的影响。

原料最好用悬浮法聚合树脂，粒径为20-500微米的松软细粉末最好。压制过程中必须“放气”，预成型压力为17-35兆帕，保压时间根据毛坯厚度而定，如100毫米厚的毛坯，应保压15分钟。

烧结时应注意：升温速度可采用20-120 /小时，制品越大，升温速度越慢，悬浮法树脂烧结温度高些，为370-380 ，而分散法树脂烧结温度低些，360-370 ，烧结温度高，收缩率和气孔率随之增大，烧结时间应适当控制。

冷却，一般情况用慢速降温，速度为15-25 /小时，在特殊情况时，如少数厚度小于5毫米的薄板或推压成型的薄壁管时，才用快速冷却。

有时制品在100-120 温度下，作4-6小时的退火处理。