

PVDF美国苏威 6010挤出级

产品名称	PVDF美国苏威 6010挤出级
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	美国苏威:PA-6010 挤出级:中粘度 苏威代理商:坚持原产原包销售
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

(3) 浇注 浇注成型是以二甲基乙酰胺为溶剂，将PVDF配置成固含量为20%溶液，流延在铝箔上，经过205~315摄氏度热熔后，用水急冷即可制成厚0.05~0.075mm的连续强韧膜、

(4) 模塑成型 一般先将PVDF粒料放在烘箱或预热炉中预热，预热温度215~235摄氏度，然后将预热好的物料加到事先预热好的180~195摄氏度的模具中，在14MPa下施压、保压，保压时间视熔融和流动所需时间而定。厚壁制品必须保压冷却到90摄氏度以下才能脱模，以避免制品产生真空气泡或发生变形。

(5) 传递模塑成型 一般先采用挤出机塑化，然后将物料输送到储料缸中，通过柱塞泵将储料缸中的物料注入到模具里，并保压冷却。不管是模塑成型还是传递成型，主要用来生产体积较大、壁厚较厚的产品。

(5) 其它加工方法 加工PVDF还可采用浸渍、共挤出、符合等加工工艺。

存储编辑

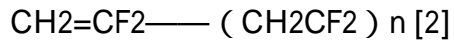
PVDF应在5-30℃、清洁、干燥的环境中贮存，以免尘土、水气等杂质混入。按非危险品运输，运输过程中应避免受热、受潮或剧烈震动。

压电性能编辑

PVDF 是有机压电材料，又称压电聚合物。这类材料及其材质柔韧、低密度、低阻抗和高压电电压常数(g)等优点为世人瞩目，且发展十分迅速，水声超声测量，压力传感，引燃引爆等方面获得应用。不足之处是压电应变常数(d)偏低，使之作为有源发射换能器受到很大的限制。

合成方法编辑

通常由偏氟乙烯通过悬浮聚合或乳液聚合而成，反应方程式如下所示：



加工方法编辑

PVDF可用一般热塑性塑料加工方法加工，如挤塑、注塑、浇注、模塑及传递模塑成型

(1) 挤塑 高分子量级的PVDF的熔融强度较好，可以用挤塑的方法成型加工成薄膜、片材、管、棒和电源绝缘套等，根据所使用的设备和加工的制品形状，温度控制在210~290摄氏度之间，成型温度控制在180~240摄氏度之间，必须严格控制温度不能使温度长期超过其熔融温度。挤塑成型设备可选用一般螺杆挤塑机。

(2) 注塑 低分子量级的PVDF熔融流动速度高，可以用喷射注塑的加工方法进行加工，一般采用通用注塑机，但料筒柱塞、喷嘴等必须采用耐腐蚀Ni基合金。