

法国阿科玛 PVDF 460 注塑 挤出 喷涂 耐化学

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 法国阿科玛 PVDF 460 注塑 挤出 喷涂 耐化学 |
| 公司名称 | 无锡市达塑凯新材料有限公司 |
| 价格 | 100.00/KG |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市惠山区洛社镇洛神路1号 |
| 联系电话 | 0510-83308896 13376231168 |

产品详情

Kynar 460

聚偏二氟乙烯

????????????Kynar????????????

????????????????????????????????????

????????????????????????????????

Kynar460????????????????????????????

???????????????????????? 133 7623 1168???

PVDF 美国3M 11008 75000

PVDF 美国3M 11010 138000

PVDF 美国3M 6008 70000

PVDF 美国3M 6010 90000

PVDF 美国苏威 1008

PVDF 美国苏威 1008-001

PVDF 美国苏威 1015(粉)

PVDF 美国苏威 20810-0.1

PVDF 美国苏威 20810-19

PVDF 美国苏威 20810-20

PVDF 美国苏威 20810-3

PVDF 美国苏威 20810-30

PVDF 美国苏威 20810-32

PVDF 美国苏威 20810-47

PVDF 美国苏威 20810-55

PVDF 美国苏威 21216(粉)

PVDF 美国苏威 460-NC

PVDF 美国苏威 5130

PVDF 美国苏威 6008

PVDF 美国苏威 6008/0001

PVDF 美国苏威 6010 NC

PVDF 美国苏威 6010(粉)

PVDF 美国苏威 6020(粉)

PVDF 美国苏威 720

PVDF 美国苏威 HR460

PVDF 美国苏威 TA-11008/0001

PVDF 美国苏威 TA-11010/0001

PVDF 美国苏威 TA-6010/0000

PVDF 美国苏威 TA-60512/0000

PVDF 美国苏威 TA-BS110/0130

PVDF 法国苏威 1008-001

PVDF 法国苏威 1015

PVDF 法国苏威 21216

PVDF 法国苏威 21216/1001

PVDF 法国苏威 21508/0001

PVDF 法国苏威 3410 BK 49000

PVDF 法国苏威 6008/0001

PVDF 法国苏威 6010/0001

PVDF 法国苏威 6020

PVDF 法国苏威 6020/1001

PVDF 法国苏威 9009/0001

PVDF 法国苏威 HR460 98000

PVDF 法国苏威 TA-50515/0000

PVDF 常熟阿科玛 720

PVDF 法国阿科玛 1000HD

PVDF 法国阿科玛 2500-20

PVDF 法国阿科玛 2750

PVDF 法国阿科玛 2800-00

PVDF 法国阿科玛 2801

PVDF 法国阿科玛 2850

PVDF 法国阿科玛 2850 PC

PVDF 法国阿科玛 2850 WR

PVDF 法国阿科玛 4000HD

PVDF 法国阿科玛 450

PVDF 法国阿科玛 460

PVDF 法国阿科玛 500

PVDF 法国阿科玛 710

PVDF 法国阿科玛 720

PVDF 法国阿科玛 740

PVDF 法国阿科玛 760

PVDF 法国阿科玛 761

PVDF 法国阿科玛 761A

PVDF 法国阿科玛 9000HD

PVDF 法国阿科玛 HR761

PVDF 法国阿科玛 HSV900

PVDF 法国阿科玛 Kynar 301F

PVDF 法国阿科玛 Kynar 461

PVDF 法国阿科玛 Kynar 721

PVDF 法国阿科玛 Kynar 741

PVDF 法国阿科玛 MG-15PWD

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) 挤出：高分子量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PVDF熔融流动速度快，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基合金。

(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。

(6) 其它加工方法：加工PVDF还可采用浸渍、共挤等加工工艺