

PVDF1012供应商，美国苏威1012

产品名称	PVDF1012供应商，美国苏威1012
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	121.00/公斤
规格参数	美国苏威:生产厂家 1012:型号 美国:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应PVDF1012供应商，美国苏威1012颗粒料/粉料/挤出/吹塑/高粘度

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:物质安全资料表；

COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告；UL黄卡：防火等级报告；NSF,

ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

上海多源塑胶原料有限公司

美国杜邦PTFE，日本大金PTFE，日本旭硝子PTFE，山东东岳神舟PTFE，浙江巨化PTFE，PTFE粉，上海三爱富

上海三爱PTFE，富聚四氟乙烯PTFE，聚偏二氟乙烯PVDF，四氟乙烯全氟丙烯共聚物PFA，专业显示铁氟龙材料

PVDF 美国苏威 460/461

PVDF 美国苏威 5130

PVDF 美国苏威 6012

PVDF 美国苏威 6020

PVDF 美国苏威 60512

PVDF 美国苏威 9007

PVDF 美国苏威 9009

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 21508/0001

PVDF 美国苏威 460-NC

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 720

PVDF 美国苏威 HR460

PVDF 介绍

外观为半透明或白色粉体或颗粒，分子链间排列紧密，分子链间排列紧密，含氧指数为46%，不燃，结

晶度65%~78%

，密度为1.17~1.79g/cm³,熔点为172 ，热变形温度112~145 ，长期使用温度为-40~150 。

PVDF 特性

- 1、 极佳之耐化学特性。
- 2、 耐磨，高机械强度及韧度。
- 3、 耐候，抗紫外线及核射线。
- 4、 耐热性佳并有高介电强度。
- 5、 可射出及押出之氟化树脂（俗称热可塑性铁氟龙）。

用途：耐化学性之零件、电线电缆等。

PVDF成型条件

干燥：原装包不须干燥

射出温度：180 ~ 230

押出温度：180 ~ 265

模温：60 ~ 90

模头：66 ~ 140

PVDF应用范围

PVDF应用主要集中在石油化工、电子电气和氟碳涂料三大领域，由于PVDF良好的耐化学性、加工性及抗疲劳和蠕变

性，是石油化工设备流体处理系统整体或者衬里的泵、阀门、管道、管路配件、储槽和热交换器的最佳材料之一。

PVDF良好的化学稳定性、电绝缘性能，使制作的设备能满足TOCS以及阻燃要求，被广泛应用于半导体工业上高纯化

学品的贮存和输送，采用PVDF树脂制作的多孔膜、凝胶、隔膜等，在锂二次电池中应用，目前该用途成为PVDF需求

增长最快的市场之一。PVDF是氟碳涂料最主要原料之一，以其为原料制备的氟碳涂料已经发展到第六代，由于PVDF

树脂具有超强的耐候性，可在户外长期使用，无需保养，该类涂料被广泛应用于发电站、机场、高速公路、高层建

筑等。另外PVDF树脂还可以与其他树脂共混改性，如PVDF与ABS树脂共混得到复合材料，已经广泛应用于建筑、汽

车装饰、家电外壳等。

PVDF塑胶原料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。

(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