

美国杜邦9495,FEP挤出电线材料

产品名称	美国杜邦9495,FEP挤出电线材料
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	138.00/公斤
规格参数	美国杜邦:生产厂家 9495: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

供应美国杜邦9495,FEP挤出电线材料薄壁绝缘低压绝缘电线电缆应用通信电线绝缘材料

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报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售聚全氟乙烯-丙烯树脂FEP

美国杜邦FEP 日本大金FEP 美国科慕FEP 山东东岳神舟FEP 浙江巨化FEP 防火FEP 耐高温FEP

挤出电线FEP 电缆护套FEP 电线电缆应用FEP FEP绝缘材料

FEP 美国杜邦 106

FEP 美国杜邦 5100

FEP 美国杜邦 5100-J

FEP 美国杜邦 6100

FEP 美国杜邦 6100-31

FEP 美国杜邦 9475

FEP 美国杜邦 TE9494

FEP 氟化乙烯丙烯共聚物（全氟乙烯丙烯共聚物）英文商品名：Teflon* FEP (Fluorinated ethylene

propylene) FEP是四氟乙烯和六氟丙烯共聚而成的。

FEP结晶熔点为580F，密度为2.15g/CC（克/立方厘米），它是一种软性塑料，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（2.1）。该

材料不引燃，可阻止火焰的扩散。它具有优良的耐候性，摩擦系数较低，从低温到392F均可使用。该材

料可制成用于挤塑和模塑的粒状产品，用作流化床和静电涂饰的粉末，也可制成水分散液。半成品有膜、

棒和单纤维。美国市场经销的FEP有DUIPont公司的 Teflon牌、Daikin公司的Neoflo牌、Hoechst

Celanese公司的IHoustaflow牌。其主要的用途是用于制作管和化学设备的内衬、滚筒的面层及各种电线

和电缆，如飞机挂钩线、增压电缆、报警电缆、扁形电缆和油井测井电缆。FEP膜已见用作太阳能收集

器的

薄涂层。

聚全氟乙丙烯FEP或者

F46，是四氟乙烯和六氟丙烯的共聚物，六氟丙烯的含量约15%左右，是聚四氟乙

烯的改性材料。

F - 46树脂既具有与聚四氟乙丙烯相似的特性，又具有热塑性塑料的良好加工性能。因而它弥补了聚四氟

乙

烯加工困难的不足，使其成为代替聚四氟乙丙烯的材料，在电线电缆生产中广泛应用于高温高频下使

用的

电子设备传输电线、电子计算机内部的连接线、航空宇宙用电线及其特种用途安装线、油泵电缆和潜油

电机

绕组线的绝缘层。

根据加工需要，F - 46可分为粒料、分散液和漆料三种。其中，粒料按其熔融指数的不同，可供模压、挤出

和注射成型用；分散液供浸渍烧结用；漆料供喷涂等用。

工艺要点

1) 供料：F - 46挤出前，先在120℃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℃。

3) 挤出机的温度分布：挤出机一般以280℃（进料口）至380℃（机头）直线上升的温度分布为好；机头温度

波动范围不大于 ± 5 ℃，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材料应力求以最佳情况挤出，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。

F - 46绝缘电线在树脂质量不佳和挤出工艺不当时，绝缘层会发生开裂现象，其主要原因是：

(a) 绝缘层有内应力。生产内应力的原因很多，例如加工过程中树脂组成不均所引起的塑化不良和加工

艺不当等。

(b) 绝缘中大球晶、片晶交界面联系分子链少，或球晶过大、脆弱

(c) 不稳定基团产生的大分子的断链

(d) 树脂分子量过小或分布过宽，使材料承受强度降低。

(e) 六氟丙烯含量过低，组成分布不均匀。