

# 苏威ECTFE 6014（粉状）特氟龙塑料 三氟氯乙烯-聚乙烯

产品名称	苏威ECTFE 6014（粉状）特氟龙塑料 三氟氯乙烯-聚乙烯
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国苏威 型号:6014 产地:美国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

## 产品详情

苏州新塑语直销 苏威ECTFE 6014（粉状）特氟龙塑料 三氟氯乙烯-聚乙烯

Halar 6014是一种透明的半结晶可熔融加工氟化树脂。它专为静电粉末涂料而设计，特别推荐用作保护和防腐应用中的面漆。Halar

6014具有非常好的化学，电学和热学性能。它非常纯净，易于加工，具有渗透性和阻燃性。此外，Halar 6014涂料具有非常好的表面光洁度和硬度。Halar 6014的主要特点包括：- 非常好的耐化学性 - 非常好的热性能 - 良好的抗渗透性 - 出色的阻燃性 - 非常好的表面特性 - 纯度

苏州新塑语直销 苏威ECTFE 6014（粉状）特氟龙塑料 三氟氯乙烯-聚乙烯

美国苏威耐腐蚀电绝缘喷涂粉ECTFE 6014(粉)的产品特点用途以及原料物性如下；Halar ECTFE是部分氟化可熔融加工氟塑料，综合了优异的机械性能和耐热性能以及耐化学性能，同时加工性能杰出。

Halar ECTFE作为乙烯和三氟氯乙烯的共聚物，为终端用户带来了极大的好处。这是一种通用的塑料，可以采用所有加工方法。Halar ECTFE具有优异的抗疲劳、耐腐蚀和防渗透性。对于某些超出PVDF应用范围的用途，在使用全氟树脂之前应该首先考虑使用Halar ECTFE。Halar ECTFE综合了部分含氟塑料如PVDF的机械性能以及全氟聚合物的化学和热性能。这些特征使其成为众多行业的防腐选择，如化工、医药以及为电子行业等。优异的加工性以及电性能使其成为线缆绝缘的理想选择。

Halar ECTFE是一种高纯度的含氟聚合物，表面光滑，这使其在半导体行业得到广泛应用。Halar ECTFE满足消防要求，是一种非火焰传播塑料。Halar ECTFE粉末涂料易于喷涂，

此材料从低温到 330T的性能良好，其强度、耐磨性、抗蠕变性大大高于PTEE、FEP和PFA。它在室温和高温下耐大多数腐蚀性化学品和有机溶剂。它的介电常数（2.6）低，在很宽的温度和频率范围内性能稳定。ECTFE不着火，可防止火焰扩散，当暴露在火焰中时，将分解成硬质的碳。

美国苏威耐腐蚀电绝缘喷涂粉ECTFE 6014(粉)用途；ECTFE可制成用于模塑和挤塑的粒料及用于旋转模塑、流化床涂饰、静电涂饰的粉状产品。可在传统挤塑设备用化学发泡法加工成泡沫状产品，特别适用于计算机用电线的领域。半成品有膜、板、管和单纤维。Ausimont USA公司销售的ECTFE产品牌号为Halar。

在电线和电缆领域，重要的应用是用于增压电缆、公共汽车用电缆。火警电缆、阳极保护电缆。注塑产品有塔填料、问和泵零件、接插件、电线接线柱、过滤机壳。ECTFE管的应用有光导纤维的套管、非支撑管、钢管和增强塑料管的内衬。

ECTFE涂料和内衬可防止金属被环境侵蚀。膜的应用有锂电池和隔离方面的应用。单纤维的应用有消油雾器、编织套管、过滤织物。宽幅（48in）以玻璃纤维作背衬的ECTFE片材，可用作耐化学品和强度要求高的槽罐的内衬。

ECTFE对极大多数的无机、有机化学品以及有机溶剂，有非凡的抗腐蚀能力。直到目前，没有一种溶剂能在120℃以下侵蚀ECTFE，或引起裂缝。只有与氯化溶融碱或热的胺类（例如苯胺）。与其它热塑性塑料相比，ECTFE在高温下的耐氯和氯衍生物的性能，特别突出。ECTFE具有优良的耐腐蚀性能，极低的渗透率，优良的电性能与表面的极端光滑，可在低温到149℃的温度范围内安全使用。它不但具备突出的抗冲击性能，而且是一种具备相当机械强度的坚韧材料。它适宜于制造安全使用的产品，

## 注塑成型:

1.1 将注塑机料筒各段加热区的温度，预设略低于成型所需温度，用聚丙烯或各密度聚乙烯开机，以减少ECTFE材料的损耗。规定的料筒成型温度：后段240℃、中段250℃、前段260℃。1.2 清洗料筒，并适量加入ECTFE氟塑料，在每次排料后，应稍等一段时间（约2~3分钟），使料筒内ECTFE得以充分塑化；1.3 调整注射量；1.4 调整模具温度120~150℃。1.5 设定所需的注射压力和短成型时间。如对阀门类零部件内衬，当厚度需3.2mm时，其注射压力需10MPa，注射时间8s，总成型周期（包括开模）30s；1.6 缓慢提高料筒温度至成型所需值，并相应降低注射压力，必要时，将成型周期时间重新调整至短；1.7 ECTFE氟塑料不应在料筒内滞留过长时间，若料筒温度达到300℃时，10分钟左右时间即会导致ECTFE的变色和降解。应注意熔体的适宜温度在270℃。正常的生产、临时停机应将料温降至200℃；而长时间停机，则可用聚丙烯或高压聚乙烯进行清洗。2. 流化床成型预热需加工的部件至240℃左右，然后把已被加热的部件浸没于呈现沸点腾状态，即上下、左右不停流动的ECTFE树脂浴中，只需1~2秒的时间，即可移出。这就是流化床的成型工艺。为了获得较厚的涂层，有经验的操作者可将部件在树脂浴中溶化2~4秒钟；在烘箱内加热熔融。这种工艺适宜于小型、复杂部件的涂装。3. 静电喷涂成型使ECTFE树脂粉末粒子在一个操作室内带电，然后紧密粘附于已预热至240~271℃左右的部件，直至粒子熔融均匀，改变需涂装部件的温度，可获得0.13~0.76mm间的不同涂装厚度。该成型工艺适于批量部件涂装。4. 旋转模塑成型简称滚衬成型，设备、管道本身既可作为模具。预先加热需涂部件，然后把树脂粉末喷射到处于旋转状态的部件表面，利用部件的热量，使树脂熔融并粘附在部件表面，由于需将涂装部件的不断旋转，保证了薄片衬里的厚度均匀。该成型工艺特别适用于加工设备的薄片衬里（当采用预制模具时，则可获得相当厚度的整体塑料设备），也适用于旧设备的衬里修复和重新加工。但据介绍，该工艺应用于涂装氟塑料时，只能采用"HALAR"牌号的ECTFE树脂，才能获得满意的质量。借助于一种粉末涂装喷枪的附属喷射装置，可对深而隐蔽的部位进行涂覆。例如长度3m以上的反应器类装置，在加工时，粉末有时不易充满隐蔽的结构部位。为了获得涂层的紧密粘附，任何一种成型工艺，在涂覆前都必须去除部件表面的油污，然后喷砂除锈至呈现灰白色的金属光泽。成型工艺的质量控制，主要涉及保证足够的涂层厚度，杜绝针孔。一种兆欧姆仪和微型测厚仪，可保证满足用户对厚度的要求；一种可调整到1000伏的电火花检测仪，则可找到涂层中存在的针孔，以便在送用户前，及时的修复针孔。耐蚀性能ECTFE是一种热塑性氟聚合物，带有一个的化学结构，即一种带有改变了顺序的乙烯和三氟氯乙烯的共聚物，它可用如下化学式表示：这种ECTFE树脂是一种极纯的聚合物，它无需含抗紫外线、耐热类的稳定剂、增塑剂、润滑剂或阻燃剂类等添加物

