

Halar ECTFE 6012F 美国苏威涂覆级ECTFE 6012F

产品名称	Halar ECTFE 6012F 美国苏威涂覆级ECTFE 6012F
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:6012F 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

江苏一级代理销售 Halar ECTFE 6012F 美国苏威涂覆级ECTFE 6012F

产品信息

化学品中文名称：聚三氟乙烯 化学品英文名称：Poly three fluoride 中文名称2

：全氟乙烯 英文名称2：TFE 技术说明书编码：77 CAS No.：116-14-

3 分子式：C₂F₄ 分子量：100.02 熔点：-142.5 ，沸点：-78.4

，临界温度：33.3 ，临界压力：3.85Mpa，临界密度：572kg/m³，25 时的蒸汽压:3.19Mpa, 蒸汽密度

：572kg/m³,自燃点：190 ，高于200 开始热解。遇热分解出HF等有毒气体。 爆炸极限：

空气中的爆炸极限随压力增大而变宽，1.0-1.5Mpa时为11%~46%，高于0.25Mpa是，纯四氟乙烯是一种爆

炸极限气体，引发剂肯能是氧，过氧化物或变价金属氧化物，水能加速引发作用。 化学性质：

TFE化学性质非常活泼，能发生氢化、氢卤化、胺化、硝化、磺化及多种磺基取代反应，能发生氧化、过氧化反应，本身共聚能生成二聚、环二聚体，长链聚合生成聚四氟乙烯，自聚反应热172kJ/mol,局部过热易发生歧化反应，有发生爆炸可能。

江苏一级代理销售 Halar ECTFE 6012F 美国苏威涂覆级ECTFE 6012F

ECTFE又俗称为聚氟乙烯 -65 ° C~+150 ° C 薄壁材料 高阻燃性 低烟

极适用于水、燃料、油、酸碱环境中 说明ECTFE是一种坚韧的材料，各种机械性能达到较好的平衡——抗撕裂极强、抗张强度高、中等硬度、出色的抗冲击能力、伸缩寿命长。ECTFE是良好的电介质材料，绝缘强度高，介电常数为2.6，电阻率高，耗散因数低，仅为0.003。其低介电常数，在频率和温度变化的情况下基本恒定。ECTFE的使用温度范围较实用较广，恒定温度通常设定为-65 ° C 到 +

150 ° C之间，在超低温时仍坚硬非凡，其脆化温度低至-100 ° C。另外，ECTFE还通过了几项严格的抗燃测试，如IEEE 383，并获得UL 94 V-0等级。对大多数化学物质的物理属性影响小，对普通气体和水气的渗透性低。

ECTFE挤出加工工艺 挤出ECTFE的挤出机，一般采用单头全螺纹、等距、突变压缩型螺杆。为保证ECTFE树脂的充分塑化，螺杆的均化区长度，通常占螺杆全长的25%左右；螺杆顶端呈圆锥形，以防止树脂的停滞和分解。 一、螺杆的主要技术参数如下： 长径比L/D 20 螺距 1D 加料区长度 15.5D 压缩区长度 0.5D 均化

区长度 4D 螺纹宽带 0.1D 加料区螺纹槽深 (h1) 1/6D

均化区螺纹槽深 (h2) 1/18D 压缩比 (h1/h2) 3 二、ECTFE

绝缘电线挤出工艺要点 1、送料：ECTFE挤出前，先在120 ° C下预烘3h左右为宜； 2、导电线

芯预热：为保证挤出的ECTFE绝缘层内外温度均一，导电线芯应预热至300-320 ° C； 3、挤出机的温

度分布：挤出机一般以280 ° C（进料口）至340 ° C（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 ° C，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： 机身段 280-300 ° C 第二段

300-310 ° C 第三段 310-330 ° C 第四段 330-340 ° C

ECTFE有很好的加工性能。

（1）焊接 膜材能用专用热合机热合。ECTFE膜可通过热熔焊接在一起。高频焊接或超声焊接并不适用于ECTFE膜材。焊缝宽度通常为8mm，远低于织物类膜材的焊缝宽度。合适的加热温度、压力和加热时间以及恰当的冷却程序，是焊接质量的重要保障。尽管ECTFE膜材具有良好的柔韧性，但折叠会在膜面留下折痕，影响外观。加工成型后的ECTFE膜材，需要放在特质的保护容器内保存和运输。

（2）缝制 由于有良好的抗撕裂性能，厚度一般0.15mm，中间各层不受力，可以小于等于0.05mm。ECTFE膜材单片可达25m*3.5m，而玻璃只能是4m*2m。ECTFE膜材热合时留有1.5-2.3mm宽的空隙，并加工成大于30 ° 的V形坡口，热合部位附近需要打磨，再用一条无边带热合到一起。热合时温度控制在250-400 ° C（不同品牌的膜材温度有所不同），气流量控制在50-60L/min，一般热合压力10N，速度10-15cm/min。热合时应注意安全，操作人员可能会吸入降解材料，产生类似流行性感冒的症状，如发烧等。热合装置包括温度传感器，热合机、气流测量仪、风机、能遮住眼睛的全套面具等。

苏州新塑语塑胶原料有限公司 经销批发的PA6、PA6T、PA9T、等.....、PA66、PA11、PA46、PA12畅销消费者市场，在消费者当中享有较高的地位，公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系。苏州新塑语塑胶原料有限公司经销的PA6、PA6T、PA9T、等.....、PA66、PA11、PA46、PA12品种齐全、价格合理。苏州新塑语塑胶原料有限公司实力雄厚，重信用、守合同、保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。