

FEP 山东东岳神舟 DS618

产品名称	FEP 山东东岳神舟 DS618
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

FEP 浙江巨化 FJP-610

FEP (化学物质)

FEP全称为为氟化乙烯丙烯共聚物(全氟乙烯丙烯共聚物)是一类化学物质。FEP是四氟乙烯和六氟丙烯共聚而成的。FEP结晶熔点为304℃，密度为2.15g/CC(克/立方厘米)。

FEP可应用到软性塑料，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

应用

FEP具有自润滑性优良、电荷绝缘性优异、耐高温，阻燃、耐辐射等特点。

适用范围：目前国内广泛应用在电线、电缆、护套、管材、衬阀等耐高温，耐腐蚀领域。

FEP全称为Fluorinated ethylene propylene，翻译为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，是一类化学物质。FEP是四氟乙烯和六氟丙烯共聚而成的。FEP结晶熔点为304℃，密度为2.15g/CC(克/立方厘米)。

FEP可应用到软性塑料，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)。

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a段 280 - 310℃ b 315 - 330℃

c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。

欢迎咨询吕生：13763219059