



EVERFLON+™

Concentrados de Cor PFA & Compostos PFA Pré-Coloridos

Precisão, agora em cores.

**Soluções de coloração PFA de alta performance,
desenvolvidas para altas temperaturas, ambientes químicos e controle de processo.**

O PFA é escolhido quando os termoplásticos convencionais já não oferecem desempenho suficiente.

A cor deve seguir o mesmo padrão de exigência.

Os Concentrados de Cor PFA e Compostos PFA Pré-Coloridos Everflon+™ levam cor controlada a aplicações exigentes em fluoropolímeros, considerando o polímero, o processo de transformação e as condições reais de uso do produto final.



01 | Escolha onde a cor entra no processo.

Misture na produção. Ou receba pronta no material.

Existe mais de uma maneira de incorporar cor ao PFA.

A melhor escolha depende da estrutura de produção, da gestão de matéria-prima e do nível de controle desejado.

A Everflon+™ oferece duas abordagens.

Concentrados de Cor PFA

Um sistema pigmentário concentrado desenvolvido sobre uma base compatível com PFA.

O concentrado é combinado com uma resina PFA natural adequada durante o processamento.

Essa abordagem oferece maior flexibilidade para gerenciar:

programas de cores

taxas de dosagem

estoque de PFA natural

mudanças de produção

diferentes variantes de cor

pequenos lotes personalizados

Compostos PFA Pré-Coloridos

A cor final já está totalmente incorporada ao composto PFA.

Não é necessário adicionar concentrado de cor separadamente durante a produção.

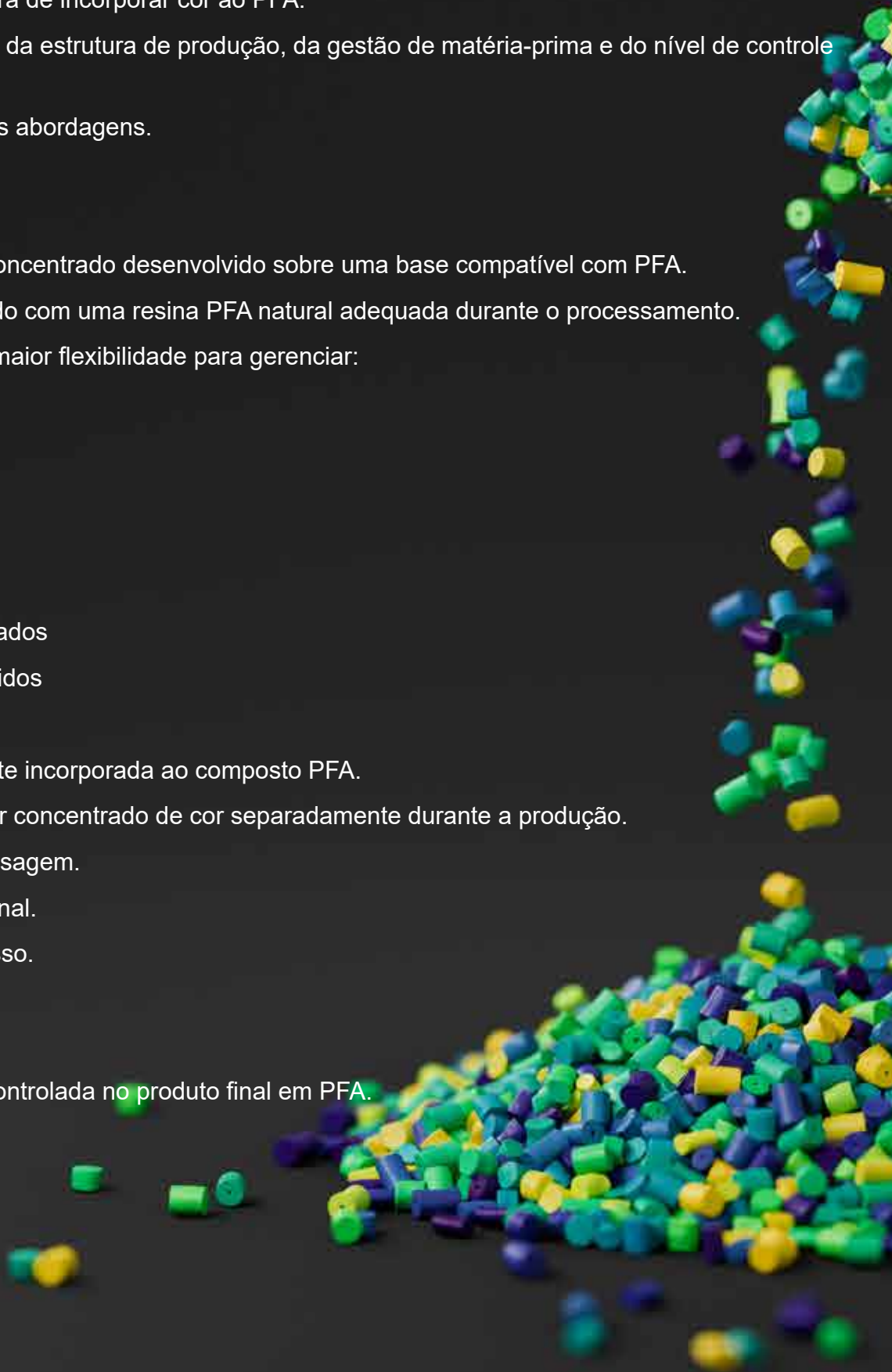
Sem etapa adicional de dosagem.

Sem mistura a seco adicional.

Menos variáveis no processo.

Duas abordagens.

Um mesmo objetivo: cor controlada no produto final em PFA.



02 | Concentração com propósito.

Uma plataforma de cor à base de PFA para dosagem controlada e processamento estável.

Um concentrado de cor oferece flexibilidade.

Mas flexibilidade só cria valor quando o processo continua sob controle.

O desenvolvimento dos Concentrados de Cor PFA Everflon+™ considera a interação entre três elementos principais:

O pigmento.

O material carrier.

A resina PFA final.

Os sistemas pigmentários selecionados são dispersos de forma homogênea em um carrier compatível com PFA, criando um concentrado que pode ser incorporado à resina natural de acordo com a cor final desejada.

A formulação pode ser desenvolvida considerando:

grade da resina PFA

comportamento de fluxo no estado fundido

processo de transformação

cor-alvo

nível de opacidade

espessura de parede

requisitos de superfície

condições de uso final

Alta concentração é apenas o começo.

O verdadeiro objetivo é criar um concentrado capaz de se integrar de forma previsível ao PFA fundido.

Dispersar.

Fluir.

Homogeneizar.

Integrar-se ao sistema polimérico.

No final, apenas a cor desejada deve permanecer visível.



03 | Pronto de verdade.

Um composto PFA. Uma cor definida. Menos variáveis na produção.

Alguns processos precisam de máxima flexibilidade.

Outros precisam principalmente de consistência e simplicidade.

Nos Compostos PFA Pré-Coloridos Everflon+™, o sistema pigmentário já é incorporado ao material antes de chegar à linha do cliente.

Isso pode reduzir:

dosagem separada de masterbatch

mistura manual

variações na proporção de adição

ajustes de cor durante a produção

etapas adicionais de pré-mistura

diferenças relacionadas ao operador

O material chega à produção com a cor já integrada à formulação.

Alimentar.

Processar.

Repetir.

Quando consistência e produtividade importam, simplificar o processo pode ser uma vantagem técnica.



04 | A referência real é o produto final.

Porque a cor certa é aquela que funciona na peça.

Um grânulo pode apresentar uma cor aparentemente perfeita.

O produto final pode mostrar algo diferente.

Em aplicações com PFA, a percepção de cor pode variar de acordo com:

espessura de parede

acabamento superficial

transmissão de luz

características da resina

concentração de pigmento

temperatura de processamento

condições do processo

geometria do produto

Um tubo PFA translúcido e uma peça moldada de parede espessa podem pertencer à mesma família de cores, mas exigir abordagens de formulação diferentes.

Por isso, o desenvolvimento de cor Everflon+™ começa com uma referência.

Mas não termina no grânulo.

A referência pode ser:

uma amostra física

uma referência Pantone

uma referência RAL

uma peça já produzida

um padrão interno do cliente

uma cor corporativa

um novo conceito de produto

A pergunta mais importante é:

Como essa cor deve aparecer no produto PFA real?

É essa referência que realmente importa.

05 | Compatibilidade faz parte da formulação.

Carrier, resina e fluxo fundido precisam trabalhar como um único sistema.

O desenvolvimento de uma solução de cor para PFA começa pelo material.

Mas seu desempenho real é comprovado durante o processamento.

Diferentes grades de PFA podem apresentar diferenças de fluidez, estrutura molecular e janela de processamento.

Por isso, a escolha do carrier é importante.

Um bom concentrado de cor não deve se comportar como um aditivo estranho dentro do sistema.

Ele deve se integrar da forma mais natural possível à resina PFA de base.

A Everflon+™ pode desenvolver formulações considerando:

Resina de base

Compatibilidade com o grade PFA utilizado na produção.

Fluxo no estado fundido

Ajuste do comportamento do concentrado à janela de processamento desejada.

Temperatura de processamento

Seleção de sistemas pigmentários adequados às condições exigentes dos fluoropolímeros.

Reologia

Busca por comportamento estável durante extrusão ou moldagem.

Geometria

Consideração de paredes finas, pequenos diâmetros e formas complexas.

Condições de uso

Temperatura, exposição química, exigências elétricas e outras condições ambientais.

Um bom sistema de cor trabalha junto com o polímero.

Nunca contra ele.



06

Dê uma função para cada cor.

Identificação, diferenciação e organização em aplicações PFA exigentes.

A cor se torna mais valiosa quando comunica alguma coisa.

Uma linha azul pode identificar um fluido.

Um fio vermelho pode diferenciar um circuito.

Uma tonalidade específica pode identificar uma família de produtos.

Um sistema visual consistente pode tornar equipamentos complexos mais fáceis de instalar, operar e manter.

As soluções de cor PFA Everflon+™ podem ser desenvolvidas para:

Fios & cabos

Coloração e identificação de isolamento PFA para aplicações elétricas de alta temperatura e alto desempenho.

Tubos & mangueiras

Identificação visual em sistemas químicos, laboratoriais, analíticos e industriais de transporte de fluidos.

Filmes & chapas

Coloração controlada em estruturas finas de PFA.

Extrusão de precisão

Soluções para produtos de paredes finas, pequenos diâmetros e aplicações sensíveis à dispersão e à reologia.

Peças moldadas

Conexões, conectores, carcaças e outros componentes PFA de precisão.

Processos químicos

Identificação por cor em aplicações onde a resistência química do PFA continua sendo essencial.

Sistemas industriais

Codificação visual de componentes submetidos a condições térmicas e químicas exigentes.

A cor pode identificar.

Diferenciar.

Organizar.

Comunicar.





Seu PFA já tem uma função.

Agora vamos definir como ele deve aparecer.

- Descubra mais: www.everflon.com www.everflon-brazil.com
- Fale com nossos especialistas: info@everflon.com

Everflon Fluoropolymers co.,ltd

Fuqiao Industrial Park,C&F Ave,Chaidian,Wuhan, China. 43100

Tel:+86-185-7168-9228