

Techyours™
Industrie-
beschich-
tungen



PFA
Pulver



C&F

Techyours™ PFA-Pulverbeschichtungen verfügen über eine extrem hohe Temperaturbeständigkeit sowie hervorragende Oberflächen-trenneigenschaften. Sie werden in Backformen für Verbraucher und Institutionen sowie als Trennbeschichtungen auf Förderbändern in automatisierten Koch- und Backprozessen verwendet. PFA-Beschichtungen werden auch in Lager- und Handhabungsgeräten für hochreine Halbleiterchemikalien sowie in Behältern und Rohrleitungen für die chemische Prozessindustrie verwendet.

Typische Eigenschaftsdaten für Techyours™ PFA-Pulver

Projekt	JP04	DQ04
Farbe	White	Colored
Schmelzflussrate	6-30	6-30
Ergiebigkeit, m ² /kg (ft ² /lb)	18.6 (90)	18.6 (90)
Partikelgröße, Durchschnitt, µm	20 - 60	20 - 60
Schüttdichte, g/100 cm ³	57 – 87	57 – 87
Dichte, kg/l (lbs/gal)	2.15 (17.9)	2.15 (17.9)

Handhabung und Lagerung

Pulver sollten in geschlossenen Plastiktüten aufbewahrt werden.

Pulver können bei längerer Lagerung Klumpen bilden; Durch Sieben durch ein grobes Sieb wird das Pulver wiederhergestellt.

Pulver sollten bei optimaler Lagerung bei 18 °C bis 27 °C unbegrenzt haltbar sein, ohne zu verklumpen oder zu verderben. Maximale Lagertemperatur 40°C.

Transportbedingungen: 5°C-40°C.

Für sichere Lagerbedingungen bitte beachten. siehe Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften der Techyours™ PFA-Beschichtungsfolie

Projekt	Einheit	Daten
Spezifisches Gewicht	g/ml	2.15
Härte	Shore	D60
Taber-Abrieb	mg/1000r	5-15
Reibungskoeffizient		0.06
Kontaktwinkel		102-106
Adhäsion	N/mm	80-120
Zugfestigkeit	MPa	>20
Verlängerung	%	>250

Anwendungsmethode

Beschichtungsvorbereitung	Vor dem Öffnen des Beutels das Pulver homogenisieren
Screening	60 Mesh (ca. 250 µm) Edelstahl oder Nylon. Eine unzureichende Prüfung kann zu Anwendungsmängeln führen.
Anwendung	Verwenden Sie ein Wirbelbett mit oder ohne Vibrationssystem (abhängig von der Pulvermenge und der Partikelgröße des Pulvers). An flachen und/oder leitfähigen Teilen können Hochspannung und höhere Stromstärken verwendet werden. Bei isolierten und komplexen Teilen sollte die Stromstärke gesenkt werden. In manchen Situationen kann eine feste Spannung effektiver sein als die Verwendung einer automatischen Stromregelung. Die Pistoleneinstellungen hängen vom Pistolentyp und der Komplexität des Teils ab. Empfohlene allgemeine Einstellungen: • Produktversorgung: 30 %–50 % • Luftfracht: 3,0 Nm³/h • Wirbelbett: 0,3 Nm³/h • Elektrodenfluidisierung: Flachstrahl 0,2 Nm³/h • Stromstärke: 10 µA • Spannung: 60 KV
Empfohlen Trockenschichtdicke	25–60 µm (1,0–2,4 mil) pro Schicht
Trocknen (Metalltemp.)	Pulver können trocken in Nass aufgetragen werden. Das vollständige Beschichtungssystem sollte vor der endgültigen Aushärtung getrocknet werden.
Aushärtung (Metalltemperatur)	20–30 Minuten bei 380–390 °C. Die Einbrenntemperatur der ersten Schicht ist wichtig für die Haftung auf der Grundierung.
Mehrere Schichten	Das Pulver kann heiß beflockt werden, die Aushärtetemperatur kann auf 330–360 °C gesenkt werden.
Reparatur	Die Unvollkommenheit ausschneiden, mit einem Pulverspray ausbessern und bei 330°C einbrennen.

Everflon Fluoropolymers Co.,Ltd

Add: Fuqiao Industrial Park,C&F Ave.Caidian,Wuhan,China

Tel: +86-185-7168-9228

info@everflon.com

www.everflon.com