

**Revête-
ments in-
dustriels
Techyours™**



PFA
Poudre



C&F

Les revêtements en poudre Techyours™ PFA ont une résistance aux températures extrêmement élevées ainsi que d' excellentes propriétés de démoulage en surface. Ils sont utilisés dans les articles de consommation et institutionnels et comme revêtements antiadhésifs sur les convoyeurs de boulangerie utilisés dans les processus automatisés de cuisson et de boulangerie. Les revêtements PFA sont également utilisés dans les équipements de stockage et de manutention de produits chimiques de haute pureté à semi-conducteurs, ainsi que dans les récipients et les tuyauteries de l'industrie des procédés chimiques.

Données de propriétés typiques pour les poudres PFA Techyours™

ITEM	JP04	DQ04
Couleur	Blanc	Coloré
Débit de fusion	6-30	6-30
Couverture, m²/kg (ft²/lb)	18.6 (90)	18.6 (90)
Taille des particules, moyenne, µm	20 - 60	20 - 60
Densité apparente, g/100 cc	57 – 87	57 – 87
Densité, kg/l (lbs/gal)	2.15 (17.9)	2.15 (17.9)

Manipulation et stockage

- Les poudres doivent être conservées dans des sacs en plastique fermés.
- Les poudres peuvent former des grumeaux en cas de stockage prolongé ; le tamisage à travers un tamis grossier restaurera la poudre.
- Les poudres doivent être utilisables pendant une période indéterminée sans s'agglutiner ni se détériorer si elles sont conservées dans des conditions de stockage optimales : 18°C-27°C. Température maximale de stockage 40°C .
- Conditions de transport : 5°C-40°C.
- Pour des conditions de stockage sûres, veuillez. se référer à la fiche de données de sécurité.

Caractéristiques du film de revêtement Techyours™ PFA

ITEM	Unité	Donnés
Densité spécifique	g/ml	2.15
Hardness	Shore	D60
Abrasion de Taber	mg/1000r	5-15
Friction coefficient		0.06
Angle de contact		102-106
Adhésion	N/mm	80-120
Résistance à la traction	MPa	>20
Élongation	%	>250

Procédé d'application

Préparation du revêtement	Homogénéiser la poudre avant d'ouvrir le sachet
Filtrer	60 mesh (environ 250 µm) en acier inoxydable ou en nylon. Un dépistage insuffisant peut entraîner des défauts d'application.
Application	Utiliser un lit fluidisé avec ou sans système de vibration (dépend de la quantité de poudre et de la taille des particules de la poudre). Sur des pièces plates et/ou conductrices, une haute tension et un ampérage plus élevé peuvent être utilisés. Sur les pièces isolées et complexes, l'ampérage doit être réduit. Dans certaines situations, une tension fixe peut être plus efficace que l'utilisation d'un réglage de contrôle automatique du courant. Les réglages du pistolet dépendent du type de pistolet et de la complexité de la pièce. Paramètres généraux recommandés : • Approvisionnement en produits : 30 % à 50 % • Transporteur aérien : 3,0 Nm³/h • Lit de fluidisation : 0,3 Nm³/h • Fluidisation des électrodes : jet plat 0,2 Nm³/h • Ampérage : 10 µA • Tension : 60 KV
Recommandé Épaisseur du film sec	25 à 60 µm (1,0 à 2,4 mil) par couche
Séchage (temp. métal)	Les poudres peuvent être appliquées sèches sur humides. Le système de revêtement complet doit être séché avant le durcissement final.
Durcissement (température du métal)	20-30 minutes à 380-390°C (715-735°F). La température de cuisson de la première couche est importante pour l'adhérence à l'apprêt.
Plusieurs couches	La poudre peut être floquée à chaud, température de durcissement réduite à 330-360°C.
Réparation	Découper les imperfections - retoucher avec un spray de poudre - cuire à 330°C.

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