

FEP PF4630

EVERFLON+™
Résine mousse fluoroplastique



DESCRIPTION

Everflon+™ FEP PF4630 est une résine fluoroplastique composée d'un complexe de nucléation de mousse. Cette résine, fournie sous forme de granulés blancs, est utilisée dans un procédé d'extrusion de mousse par injection d'azote gazeux pour produire des cellules de mousse uniformes dans l'isolant diélectrique. Le moussage du fluoroplastique réduit sa constante diélectrique, offrant ainsi des possibilités de miniaturisation et de gain de poids. L'isolant moussé Everflon+™ FEP PF4630 permet de produire des câbles pour la transmission de signaux haute fréquence avec une

distorsion minimale.

Everflon+™ FEP PF4630 est idéal pour la production d'âmes de câbles coaxiaux dans une large gamme de tailles. Une âme de câble coaxial typique présente des conducteurs de calibre 32 AWG ou plus, une épaisseur de paroi de 0,004 po ou plus, avec un taux de vide compris entre 20 % et 60 %.

Ces vides sont à cellules fermées et ont un diamètre compris entre 0,018 mm et 0,127 mm. La teneur en vide réalisable varie en fonction de l'épaisseur de la paroi et des conditions de traitement.



LISTE DE DONNÉES

Données provisoires sur les propriétés typiques de l'Everflon™ FEP PF4630

Property	Méthode d'essai		Unité	Valeur typique
GÉNÉRAL				
Indice de fluidité à chaud à 372 °C/5,0 kg de poids	ISO 12086	ASTM D2116	g/10 min	27~33
Point de fusion	—	D4591	°C	260
Densité spécifique	—	D792	—	2.15
MÉCANIQUE				
Résistance à la traction	ISO 12086	ASTM D2116	MPa	18
Élongation	ISO 12086	ASTM D2116	%	300
ÉLECTRIQUE				
Constante diélectrique		ASTM D150	1 GHz	2.0
Facteur de dissipation		ASTM D150	1 GHz	0.0004

Note:

Pour plus d'informations sur les propriétés du FEP, veuillez consulter www.everflon.com ou le FEP TechBook.

Ces résultats sont basés sur des tests en laboratoire, dans des conditions contrôlées, et ne reflètent pas les performances en conditions réelles d'incendie.

TRAITEMENT

L'Everflon™ PF FEP peut être introduit directement dans une extrudeuse monovis conventionnelle par injection d'azote. Les métaux de contact doivent être des alliages à haute teneur en nickel et à faible teneur en fer, adaptés à la transformation des fluoroplastiques. Le procédé doit inclure des dispositifs de surveillance du diamètre, de la capacité et du débit de gaz.

Lors de l'ajout de colorant, utilisez un concentré de colorant à base de fluoroplastique FEP. L'ajout de colorant peut affecter la formation de cellules et la capacité, ce qui nécessite un ajustement du procédé.

La performance de l'isolation est déterminée par le débit de l'extrudeuse, la vitesse de la ligne de filage et la teneur en vides. Cette teneur est contrôlée par le débit d'azote, les températures de traitement et le point de trempage. Il est préférable que les vides se développent après l'étirage de la masse fondue sur le fil. Des vides allongés dans l'isolant indiquent une croissance précoce des cellules dans le cône d'étirage.

PRÉCAUTION

Avant d'utiliser la résine Everflon™ FEP, consultez la fiche de données de sécurité et la dernière édition du « Guide pour la manipulation sûre des résines fluoropolymères ».

Ouvrir et utiliser les récipients uniquement dans des zones bien ventilées par ventilation locale. Les vapeurs et fumées dégagées lors du traitement à chaud de l'Everflon™ FEP doivent être entièrement évacuées de la zone de travail. La contamination du tabac par ces polymères doit être évitée. Les vapeurs et fumées dégagées lors du traitement à chaud et non correctement évacuées, ou provenant de la consommation de tabac ou de cigarettes contaminées par l'Everflon™ FEP, peuvent provoquer des symptômes grippaux, tels que frissons, fièvre et maux de gorge. Ces symptômes peuvent survenir plusieurs heures après l'exposition et disparaissent généralement en 24 heures environ. Les mélanges contenant certains métaux finement divisés, comme le magnésium ou l'aluminium, peuvent être inflammables ou explosifs dans certaines conditions.

MANUTENTION ET EMBALLAGE

Les propriétés des résines FEP Everflon™ ne sont pas affectées par la durée de stockage. Les conditions ambiantes de stockage doivent être conçues de manière à éviter toute contamination atmosphérique et toute condensation d'eau sur la résine lors de sa sortie de l'emballage. Un séchage à 100 °C (212 °F) pendant 4 heures est recommandé pour éliminer toute humidité absorbée.

Everflon™ FEP PF4630 est fourni sous forme de granulés et conditionné en fûts de 25 kg avec revêtement intérieur en polyéthylène.

À PROPOS DE C&F ET EVERFLON FLU- OROPOLYMERS

Everflon™ est une marque du groupe C&F, spécialisée dans les fluoropolymères, notamment le PTFE, le FEP, le PFA, l'ETFE et le PVDF. C&F développe également des applications fluoropolymères, notamment pour les tubes, les revêtements et les films. Pour plus d'informations, consultez le site www.everflon.com ou l'introduction aux fluoropolymères Everflon™ et le livre C&F Chemicals.



*Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.everflon.com
Pour contacter le service commercial et le support technique,
veuillez contacter : info@everflon.com*

Everflon Fluoropolymer co.,ltd
Fuqiao Industrial Park, C&F Ave, Chaidian, Wuhan, Chine.
43100
Tél. : +86-185-7168-9228