

Techyours™
Industrie-
beschich-
tungen



PFA
Powder



C&F

I rivestimenti in polvere Techyours™ PFA hanno una resistenza alle temperature estremamente elevate nonché eccellenti proprietà di rilascio superficiale. Sono utilizzati nei prodotti da forno di consumo e istituzionali e come rivestimenti distaccanti sui trasportatori utilizzati nei processi automatizzati di cottura e cottura al forno. I rivestimenti in PFA vengono utilizzati anche nelle apparecchiature per lo stoccaggio e la movimentazione di prodotti chimici a elevata purezza di semiconduttori, nonché in recipienti e tubazioni per l'industria dei processi chimici.

Dati sulle proprietà tipiche delle polveri PFA Techyours™

Progetto	JP04	DQ04
Colore	Bianco	Colorato
Portata di fusione	6-30	6-30
Copertura, m ² /kg (ft ² /lb)	18.6 (90)	18.6 (90)
Dimensione delle particelle, media, µm	20 - 60	20 - 60
Densità apparente, g/100 cc	57 – 87	57 – 87
Densità, kg/l (libbre/gal)	2.15 (17.9)	2.15 (17.9)

Manipolazione e stoccaggio

Le polveri devono essere conservate in sacchetti di plastica chiusi.

Le polveri possono formare grumi in caso di stoccaggio prolungato; setacciare attraverso uno schermo grosso ripristinerà la polvere.

Le polveri dovrebbero essere utilizzabili per un periodo di tempo indefinito senza incrostarsi o deteriorarsi se conservate in condizioni di conservazione ottimali: 18°C-27°C. Temperatura massima di stoccaggio 40°C.

Condizioni di trasporto: 5°C-40°C.

Per condizioni di conservazione sicure, si prega di fare riferimento alla scheda di sicurezza.

Caratteristiche del film di rivestimento Techyours™ PFA

Progetto	Unità	Dati
Peso specifico	g/ml	2.15
Durezza	Shore	D60
Abrasione del taber	mg/1000r	5-15
Coefficiente d'attrito		0.06
Angolo di contatto		102-106
Adesione	N/mm	80-120
Resistenza alla trazione	MPa	>20
Allungamento	%	>250

Metodo di applicazione

Preparazione del rivestimento	Omogeneizzare la polvere prima di aprire la busta
Sieve	60 mesh (circa 250 µm) in acciaio inossidabile o nylon. Uno screening insufficiente può causare difetti di applicazione.
Applicazione	Utilizzare un letto fluido con o senza sistema di vibrazione (dipende dalla quantità di polvere e dalla dimensione delle particelle di polvere). Sulle parti piatte e/o conduttrici è possibile utilizzare alta tensione e amperaggio maggiore. Sulle parti isolate e complesse l'amperaggio dovrebbe essere ridotto. In alcune situazioni una tensione fissa può essere più efficace rispetto all'utilizzo di un'impostazione di controllo automatico della corrente. Le impostazioni della pistola dipendono dal tipo di pistola e dalla complessità della parte. Impostazioni generali consigliate: • Fornitura prodotti: 30%-50% • Vettore aereo: 3,0 Nm³/h • Letto fluidificato: 0,3 Nm³/h • Fluidificazione elettrodo: getto piatto 0,2 Nm³/h • Amperaggio: 10 µA • Voltaggio: 60 KV
Consigliato Spessore del film secco	25-60 µm (1,0-2,4 mil) per mano
Essiccazione	Le polveri possono essere applicate asciutte su bagnate. Il sistema di rivestimento completo deve essere asciugato prima della polimerizzazione finale.
Curare	20-30 minuti a 380-390°C La temperatura di cottura della prima mano è importante per l'adesione al primer.
Cappotti multipli	La polvere può essere floccata a caldo, la temperatura di polimerizzazione può essere ridotta a 330-360°C.
Riparazione	Ritagliare l'imperfezione ritoccando con uno spruzzo di polvere da forno a 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