



FEP 4622HT

EVERFLON *Ultra*
Fluoropolimeri avanzati

DESCRIZIONE

Everflon^{ultra™} FEP 4622HT è una resina fluoroplastica processabile per fusione, disponibile in pellet. È un copolimero di tetrafluoroetilene, esafluoropropilene e PPVE, senza additivi, che soddisfa i requisiti della norma ASTM D 2116 Tipo II. Con un indice di fluidità relativamente elevato ed eccellenti proprietà elettriche, Everflon^{ultra™} FEP 4622HT è stato specificamente progettato per l'estrusione ad alta velocità di rivestimenti sottili su fili di piccolo calibro per strutture a doppiino intrecciato.

Questa resina fornisce le proprietà elettriche e meccaniche necessarie per applicazioni a bassa tensione. Inoltre, Everflon^{ultra™} FEP 4622HT ha un indice di fluidità più elevato rispetto alla maggior parte delle altre resine fluoroplastiche. Ciò consente velocità di estrusione più elevate e una lavorazione più semplice, rendendo Everflon^{ultra™} FEP 4622HT un'alternativa economica per la produzione di estrusioni a

parete sottile.

Everflon^{ultra™} FEP 4622HT è progettato e realizzato per offrire una migliore adesione al filo di rame in specifiche condizioni di processo wireline, un basso fattore di dissipazione ad alte frequenze e una significativa resistenza al plate-out nell'estrusione a fusione. È adatto come isolante solido e come isolante espanso, se utilizzato con un nucleante appropriato in un processo di iniezione di azoto.

Everflon^{ultra™} FEP 4622HT viene utilizzato quando sono richiesti processi di estrusione e stampaggio tradizionali per la produzione di prodotti con le proprietà superiori di una resina fluoroplastica. Rispetto ad altri termoplastici, l'elevata resistenza al fuso e la stabilità termica di Everflon^{ultra™} FEP 4622HT possono essere utilizzate per migliorare i tempi di lavorazione.



ELENCO DATI



Punto di fusione
260~290°C **260°C**

Temperatura di esercizio
240°C **200°C**

Resistenza alla trazione
>24Mpa **>20Mpa**

Allungamento a rottura
>350% **>300%**



Dati generali sulle proprietà di Everflon^{ultra™} FEP 4622HT

	Metodo di prova		Unità	Valore tipico
ELABORAZIONE				
Peso specifico	—	ASTM D792	—	2.15
Velocità di taglio critica, 372 °C	—	—	1/s	120
Guide DDR Range for Cable Extrusion				100
MECCANICO				
Resistenza all'impatto, Izod intagliato, 23 °C		ASTM D256	kJ/m ²	No Break
Resistenza alla piegatura MIT (pellicola da 0,20 mm)	—	ASTM D2176	Cycles	100,000
Durometro di durezza	ISO 868	ASTM D2240	—	D56
Rigidità dielettrica, breve periodo, 0,25 mm	IEC 243	ASTM D149	kV/mm	> 100
Permittività relativa, 1 kHz	IEC 250	ASTM D150	—	2.03
Permittività relativa, 1 GHz	IEC 250	ASTM D150	—	2.03
Fattore di dissipazione, tg δ, 1 kHz	ISO 1325	ASTM D150		0.00005
Fattore di dissipazione, tg δ, 1 GHz	ISO 1325	ASTM D150		0.0007
Assorbimento d'acqua, 24 ore	—	ASTM D570	%	<0.01
Resistenza alle intemperie e agli agenti chimici	—	—	—	Excellent
Indice limite di ossigeno	ISO 4589	ASTM D2863	%	>95
Temperatura di servizio continuo	—	—	C	240
Classificazione di infiammabilità	—	UL 94	—	V-0

Per maggiori informazioni sulle proprietà del FEP, visitare il sito www.everflon.com o il FEP TechBook.

Questi risultati si basano su test di laboratorio, in condizioni controllate, e non riflettono le prestazioni in condizioni di incendio reali.

APPLICAZIONI TIPICHE

Le applicazioni di Everflon^{ultra}™ FEP 4622HT includono l'isolamento di fili e cavi di piccolo diametro e pareti sottili; pellicole industriali; e parti complesse o con pareti sottili realizzate mediante stampaggio a iniezione.

GUIDA ALLA LAVORAZIONE

La resina fluoroplastica Everflon™ FEP può essere lavorata mediante estrusione a fusione convenzionale e mediante processi di stampaggio a iniezione, compressione e soffiaggio.

Per un'alimentazione fluida alle apparecchiature di estrusione, viene fornita in pellet da 3 mm.

Gli estrusori e le macchine per lo stampaggio utilizzate per Everflon™ FEP devono essere realizzati con materiali in lega di nichel ad alta resistenza alla corrosione e in grado di funzionare a temperature fino a 400 °C.

MOVIMENTAZIONE E IMBALLAGGIO

Everflon™ FEP è confezionato in sacchi di plastica monostrato da 25 kg. Per una spedizione più agevole, si consigliano ordini da 1000 kg.

Le proprietà della resina Everflon™ FEP non sono influenzate dal tempo di conservazione. Le condizioni ambientali di conservazione devono essere progettate per evitare la contaminazione atmosferica e la condensazione dell'acqua sulla resina quando viene estratta dai contenitori.

PRECAUZIONI

L'esperienza industriale ha dimostrato che un'adeguata ventilazione, in aree di lavorazione e manipolazione adeguatamente mantenute, elimina i rischi noti per il personale. I contenitori di resina devono essere aperti e utilizzati in aree ben ventilate.

Le attrezzature utilizzate per la lavorazione a temperature di fusione devono essere dotate di ventilazione di scarico locale (LEV) per rimuovere completamente tutti i fumi e i vapori dall'area di lavorazione. Inoltre, è necessario prestare attenzione per evitare la contaminazione di sigarette e altre forme di tabacco da fumo quando si utilizzano resine fluoroplastiche.

CONFORMITÀ AL CONTATTO ALIMENTARE

I prodotti correttamente lavorati in resina Everflon^{ultra}™ FEP 4622HT possono essere idonei all'uso a contatto con gli alimenti in conformità con FDA 21 CFR 177.1550 e Regolamento Europeo (UE) n. 10/2011.

INFORMAZIONI SUI FLUOROPOLIMERI

C&F ED EVERFLON

Everflon™ è il marchio del Gruppo C&F che si occupa di materiali fluoropolimerici, tra cui PTFE, FEP, PFA, ETFE e PVDF. Sulla base di Everflon, C&F sviluppa anche applicazioni per i fluoropolimeri, tra cui tubi, rivestimenti e film. Per maggiori informazioni, visitate il sito www.everflon.com o consultate l'introduzione ai fluoropolimeri Everflon™ e il libro sui prodotti chimici C&F.



*Per maggiori informazioni, visita www.everflon.com
Per assistenza commerciale e tecnica, contatta
info@everflon.com*

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

