

# FEP PF4610

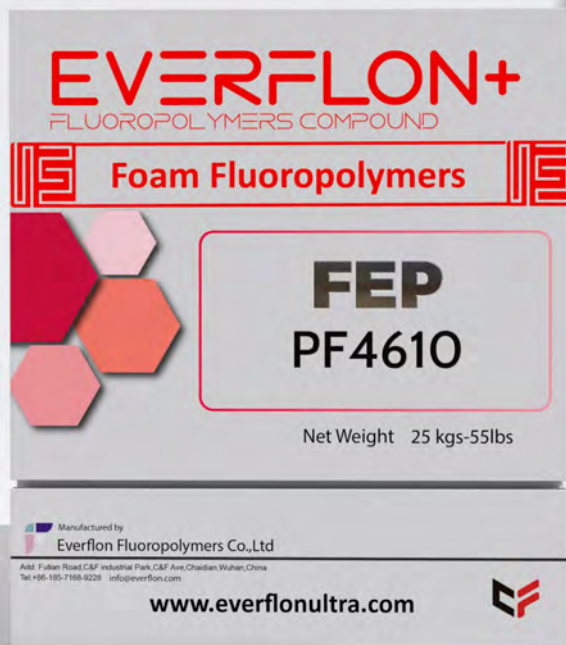
EVERFLON+™

Resina espansa fluoroplastica



## BESCHREIBUNG

Everflon+™ FEP PF4610 è una resina fluoroplastica composta da un pacchetto di nucleanti in schiuma. Questa resina è fornita in pellet bianchi e viene utilizzata in un processo di estrusione di schiuma con iniezione di azoto per produrre celle di schiuma uniformi nell'isolamento dielettrico. La schiumatura del fluoroplastico ne riduce la costante dielettrica, offrendo opportunità di miniaturizzazione e risparmio di peso. L'isolamento espanso di Everflon+™ FEP PF4610 produce cavi per la trasmissione di segnali ad alta frequenza con una distorsione minima.



Everflon+™ FEP PF4610 è ideale per la produzione di anime per cavi coassiali in un'ampia gamma di dimensioni. Un'anima tipica per cavo coassiale ha conduttori di sezione pari o superiore a 30 AWG, uno spessore di parete di 0,010 pollici o superiore e un contenuto di vuoti dal 20% al 60%.

Questi vuoti sono a celle chiuse e hanno un diametro compreso tra 0,018 mm e 0,127 mm. Il contenuto di vuoti ottenibile varierà in base allo spessore della parete e alle condizioni di lavorazione.

## Dati di proprietà tipici provvisori per Everflon+™ FEP PF4610

Property	Metodo di prova		Unità	Valore tipico
<b>GENERALE</b>				
Indice di fluidità a 372 °C/5,0 kg di peso	ISO 12086	ASTM D2116	g/10 min	8~12
Punto di fusione	—	D4591	°C	260
Peso specifico	—	D792	—	2.15
<b>ELETTRICO</b>				
Resistenza alla trazione	ISO 12086	ASTM D2116	MPa	24
Allungamento	ISO 12086	ASTM D2116	%	300
<b>ELECTRICAL</b>				
Costante dielettrica		ASTM D150	1 GHz	2.0
Fattore di dissipazione		ASTM D150	1 GHz	0.0004

Per maggiori informazioni sulle proprietà del FEP, visitare [www.everflon.com](http://www.everflon.com) o FEP TechBook.

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

## ELABORAZIONE

Everflon+™ PF FEP può essere alimentato direttamente a un estrusore mono-vite convenzionale con iniezione di azoto. I metalli a contatto con il processo devono essere leghe ad alto contenuto di nichel e basso contenuto di ferro adatte alla lavorazione di fluoroplastiche. Il processo deve includere dispositivi per il monitoraggio di diametro, capacità e flusso di gas.

Quando si aggiunge un concentrato di colore, utilizzarne uno composto in fluoroplastica FEP. L'aggiunta di colore può influire sulla formazione delle celle e sulla capacità, richiedendo un aggiustamento del processo.

Le prestazioni di isolamento sono determinate dalla potenza dell'estrusore, dalla velocità della linea del filo e dal contenuto di vuoti. Il contenuto di vuoti è controllato dalla portata di azoto, dalle temperature di processo e dal punto di tempra. È preferibile che i vuoti crescano dopo che il fuso è stato aspirato sul filo. I vuoti allungati nell'isolamento indicano una crescita precoce delle celle nel cono di aspirato.

## PRECAUZIONE

---

Prima di utilizzare la resina FEP Everflon™, consultare la Scheda di Sicurezza e l'ultima edizione della "Guida alla Manipolazione Sicura delle Resine Fluoropolimeriche".

Aprire e utilizzare i contenitori solo in aree ben ventilate utilizzando un sistema di ventilazione locale (LEV). I vapori e i fumi liberati durante la lavorazione a caldo di Everflon™ FEP devono essere completamente aspirati dall'area di lavoro. Evitare la contaminazione del tabacco con questi polimeri. I vapori e i fumi liberati durante la lavorazione a caldo che non vengono aspirati correttamente, o derivanti dal fumo di tabacco o sigarette contaminate con Everflon™ FEP, possono causare sintomi simil-influenzali, come brividi, febbre e mal di gola. Questi sintomi possono verificarsi anche diverse ore dopo l'esposizione e in genere scompaiono entro circa 24 ore. Le miscele con alcuni metalli finemente suddivisi, come magnesio o alluminio, possono essere infiammabili o esplosive in determinate condizioni.

## CONSEGNA E IMBALLAGGIO

---

Le proprietà delle resine FEP Everflon™ non sono influenzate dal tempo di conservazione. Le condizioni ambientali di conservazione devono essere progettate per evitare la contaminazione aerea e la condensazione dell'acqua sulla resina quando viene estratta dai contenitori. Si consiglia l'essiccazione a 100 °C per 4 ore per rimuovere l'umidità assorbita.

Everflon™ FEP PF4610 è fornito in pellet e confezionato in fusti da 25 kg con rivestimento interno in polietilene.

# 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](http://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](http://www.everflon.com)  
Per assistenza commerciale e tecnica, contatta  
[info@everflon.com](mailto:info@everflon.com)*

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