



EVERFLON+™

Concentrati colore PFA & compound PFA precolorati

La precisione prende colore.

**Soluzioni colore PFA ad alte prestazioni,
progettate per calore, chimica e controllo di processo.**

Il PFA viene scelto quando i termoplastici convenzionali iniziano a raggiungere i propri limiti.

Anche il colore dovrebbe essere progettato con lo stesso livello di attenzione.

I concentrati colore PFA e i compound PFA precolorati Everflon+™ portano una colorazione controllata nelle applicazioni fluoropolimeriche più esigenti, considerando il materiale di base, il processo di trasformazione e le condizioni finali di utilizzo.

01 | Scegli dove il colore entra nel processo.

Da miscelare. Oppure già integrato.

Esiste più di un modo per introdurre il colore nel PFA.

La scelta corretta dipende dal processo produttivo, dalla gestione delle materie prime e dal livello di controllo richiesto.

Everflon+™ propone due approcci.

Concentrati colore PFA

Un sistema pigmentario concentrato sviluppato su una base compatibile con PFA.

Il concentrato viene miscelato con una resina PFA naturale idonea durante la trasformazione.

Questo approccio offre maggiore flessibilità nella gestione di:

programmi colore

rapporti di dosaggio

scorte di PFA naturale

cambi di produzione

varianti cromatiche

piccole serie personalizzate

Compound PFA precolorati

Il colore finale è già completamente integrato nel compound PFA.

Non è necessario aggiungere separatamente il concentrato colore in linea.

Nessun dosaggio colore aggiuntivo.

Nessuna miscelazione a secco supplementare.

Meno variabili di processo.

Due approcci.

Un unico obiettivo: colore controllato nel prodotto PFA finale.



02 | Concentrato per progetto.

Una piattaforma colore a base PFA per dosaggio controllato e trasformazione stabile.

Un concentrato colore offre flessibilità.

Ma la flessibilità è realmente utile solo quando rimane sotto controllo.

Lo sviluppo dei concentrati colore PFA Everflon+™ considera l'interazione tra tre elementi fondamentali:

Il pigmento.

Il materiale carrier.

La resina PFA finale.

I sistemi pigmentari selezionati vengono dispersi in modo omogeneo in un carrier compatibile con PFA, creando un concentrato ad alta intensità cromatica da combinare con PFA naturale in funzione del risultato richiesto.

La formulazione può essere sviluppata considerando:

grado di PFA

comportamento del melt flow

processo di trasformazione

colore target

livello di opacità

spessore della parete

requisiti superficiali

condizioni finali di utilizzo

L'elevata concentrazione è solo il punto di partenza.

Il vero obiettivo è ottenere un concentrato che si integri in modo prevedibile nel fuso di PFA.

Dispersersi.

Fluire.

Omogeneizzarsi.

Diventare parte del sistema polimerico.

Alla fine, deve restare visibile solo il colore desiderato.



03 | Pronto significa davvero pronto.

Un solo compound PFA. Un colore definito. Meno variabili in produzione.

Alcuni processi richiedono massima flessibilità.

Altri richiedono soprattutto semplicità e costanza.

Con i compound PFA precolorati Everflon+™, il colore target è già incorporato nel materiale prima che raggiunga la linea produttiva.

Questo può ridurre:

- il dosaggio separato del masterbatch
- la miscelazione manuale
- le variazioni del rapporto di aggiunta
- le regolazioni colore in linea
- le operazioni di premiscelazione
- le differenze legate all'operatore

Il materiale arriva con una formulazione colore già definita.

Caricare.

Trasformare.

Ripetere.

Quando la costanza è importante, semplificare il processo diventa un vantaggio tecnico.



04 | Il riferimento vero è il componente finito.

Perché il colore reale si vede nel prodotto.

Un granulo può sembrare perfettamente corretto.

Il componente finale può comunque apparire diverso.

Nel PFA, la percezione del colore può cambiare in funzione di:

spessore della parete

finitura superficiale

trasmissione della luce

caratteristiche della resina

concentrazione del pigmento

temperatura di trasformazione

condizioni di processo

geometria finale

Un tubo PFA traslucido e un componente stampato con pareti più spesse possono appartenere alla stessa famiglia cromatica, ma richiedere formulazioni differenti.

Per questo lo sviluppo colore Everflon+™ parte da un riferimento, ma non si ferma al granulo.

Il riferimento può essere:

un campione fisico

una referenza Pantone

un colore RAL

un componente già in produzione

uno standard colore interno

un colore proprietario di marca

un nuovo concept di prodotto

La domanda più importante rimane:

Come deve apparire questo colore nel vero prodotto PFA?

È questo il riferimento che conta.

05 | La compatibilità fa parte della formulazione.

Carrier, resina e fuso devono lavorare come un unico sistema.

Lo sviluppo di una soluzione colore PFA inizia dal materiale.

Ma la sua efficacia si misura durante la trasformazione reale.

Gradi PFA differenti possono presentare variazioni nel comportamento di flusso, nella struttura molecolare e nella finestra di processo.

Per questo la scelta del carrier non è un dettaglio secondario.

Un buon concentrato colore non dovrebbe comportarsi come un additivo estraneo.

Dovrebbe integrarsi nel modo più naturale possibile con la resina PFA di base.

Everflon+™ può sviluppare formulazioni considerando:

Resina di base

Adattamento al grado PFA realmente utilizzato.

Melt flow

Allineamento del comportamento del concentrato alla finestra di processo prevista.

Temperatura di trasformazione

Selezione di sistemi pigmentari adatti alle condizioni tipiche dei fluoropolimeri.

Reologia

Gestione di un flusso stabile durante estrusione e stampaggio.

Geometria

Considerazione di pareti sottili, piccoli diametri e forme complesse.

Condizioni d'impiego

Temperatura, esposizione chimica, requisiti elettrici e altri fattori ambientali.

Un buon sistema colore lavora con il polimero.

Mai contro il polimero.



06 | Dai a ogni colore una funzione.

Identificare, distinguere e organizzare le applicazioni PFA più esigenti.

Il colore acquista valore quando trasmette informazioni.

Una linea blu può identificare un determinato fluido.

Un filo rosso può distinguere un circuito.

Una tonalità dedicata può separare una famiglia di prodotti da un'altra.

Un sistema cromatico coerente può rendere impianti complessi più facili da leggere, installare e gestire.

Le soluzioni colore PFA Everflon+™ possono essere sviluppate per:

Fili & cavi

Colorazione e identificazione di isolamenti PFA per applicazioni elettriche ad alta temperatura e ad alte prestazioni.

Tubi & tubazioni

Identificazione visiva per sistemi chimici, di laboratorio, analitici e per il trasporto industriale di fluidi.

Film & lastre

Colorazione controllata di strutture PFA sottili.

Estrusione di precisione

Soluzioni dedicate a bassi spessori, piccoli diametri e applicazioni sensibili a dispersione e reologia.

Componenti stampati

Raccordi, connettori, involucri e altri componenti PFA di precisione.

Processi chimici

Identificazione cromatica in applicazioni dove la resistenza chimica del PFA rimane essenziale.

Sistemi industriali

Codifica visiva per componenti destinati ad ambienti termici e chimici impegnativi.

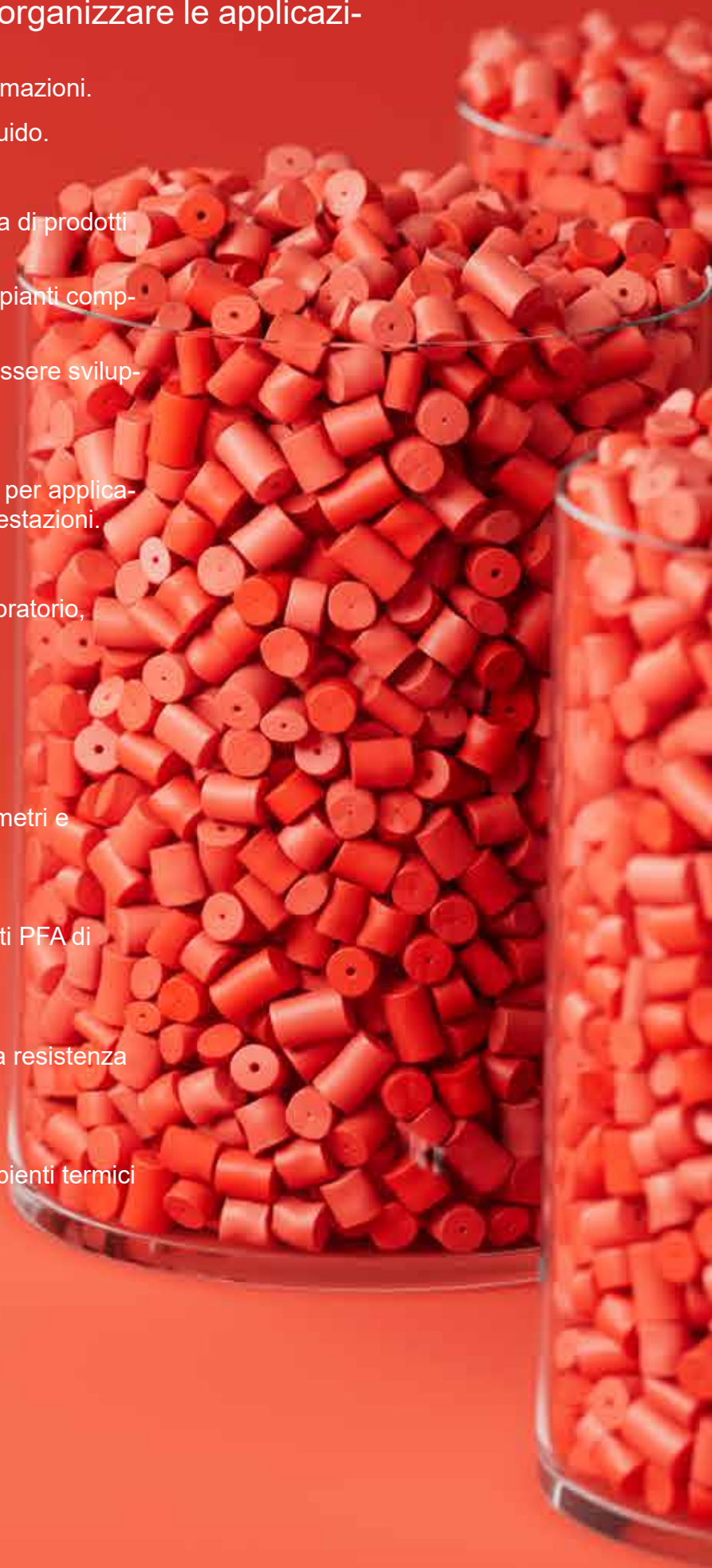
Il colore può identificare.

Distinguere.

Organizzare.

Comunicare.

E quindi fare molto più che decorare.





Il tuo PFA ha già una funzione.

Ora definiamo come deve apparire.

- Découvrir notre expertise : www.everflon.com www.everflon-italy.com
- Contact technique & commercial : info@everflon.com

Everflon Fluoropolymers co.,ltd

Fuqiao Industrial Park,C&F Ave,Chaidian,Wuhan, China. 43100

Tel:+86-185-7168-9228