



PTFE F1000

Fluoropolimeri Everflon™

Elevato rapporto di riduzione dopo estrusione in polvere fine

DESCRIZIONE

Everflon™ PTFE F1000 is a polytetrafluoroethylene fine powder

resin used primarily for paste extrusion. Everflon™ PTFE F1000 offers the excellent combination of properties typical of Everflon™ fluoroplastic resins:

- Non-aging characteristics
- Chemical inertness to nearly all industrial chemicals and solvents
- Exceptional dielectric properties, stable with frequency and temperature
- Toughness and flexibility
- Low coefficient of friction
- Non-stick characteristics
- Negligible moisture absorption
- Excellent weather resistance
- Service temperature up to 260 °C (500 °F)
- Useful properties at -240 °C (-400 °F)
- Moderate stiffness and high ultimate elonga-

tion

Everflon™ PTFE F1000 is designed for processing at medium to high reduction ratios (250:1 to 1000:1). It is particularly suitable for production of wire coating, jacketing, and tubing at fast sintering rates.



ELENCO DATI

Dati tipici delle proprietà di Everflon™ PTFE F1000

Dimensione delle particelle

ASTM D4895



500
µm

Pressione di estrusione a RR = 1500:1

ASTM D4895



50
Mpa

Indice di instabilità termica

ASTM D4895



< 50

Punto di fusione

ASTM D4895



327
°C

STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Le resine in polvere fine di PTFE Everflon™ devono essere maneggiate con cura per evitare di tagliarle prima dell'estrusione. La fibrillazione per taglio non è reversibile e le particelle danneggiate possono apparire come difetti nel prodotto finito. Man mano che la temperatura scende al di sotto del punto di transizione di 19 °C, la polvere diventa progressivamente meno sensibile ai danni meccanici o alla compattazione nei contenitori.

Everflon™ raccomanda di riportare la polvere compattata durante il trasporto e lo stoccaggio alle sue condizioni ottimali raffreddandola per uno o due giorni a una temperatura inferiore a 19 °C, per poi setacciarla attraverso un setaccio con apertura da 2 a 4,76 mm (da 4 a 10 mesh). È possibile utilizzare i grumi trattenuti dal setaccio che possono essere frantumati agitando a temperature inferiori a 19 °C; tuttavia, i grumi più duri che non possono essere frantumati devono essere scartati.

Tutte le fasi di lavorazione precedenti alla preformatura devono essere eseguite a temperatura ridotta, ma è necessario controllare il punto di rugiada ambiente per evitare la formazione di condensa sulla resina. Le strutture di stoccaggio e movimentazione devono essere pulite per evitare qualsiasi contaminazione incrociata.

L'elevata temperatura di sinterizzazione fa sì che anche particelle estranee molto piccole diventino visibili o causino difetti nei prodotti finiti. Tenere i fusti di resina chiusi e puliti.

CONFEZIONE

La resina Everflon™ PTFE F è confezionata in contenitori di plastica da 20 kg. Per una spedizione più comoda, si consigliano ordini di pallet da 800 kg (40 fusti).

GUIDA ALL'ELABORAZIONE

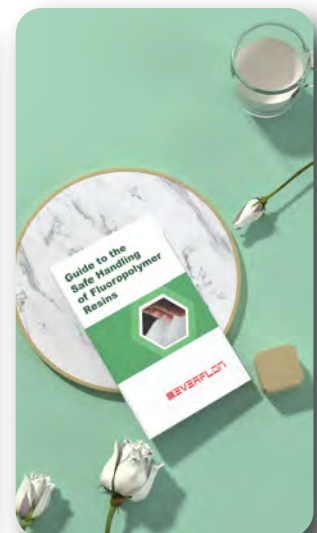
Everflon™ PTFE F viene estruso utilizzando un coadiuvante di processo liquido come la nafta. Nel processo di estrusione in pasta, la polvere viene miscelata con un coadiuvante lubrificante e quindi compressa in una preforma cilindrica sotto una leggera pressione (1,5-2,0 MPa). La preforma viene inserita nel cilindro di un estrusore per pasta, dove la composizione viene forzata ad alta pressione attraverso una filiera di finitura per produrre rivestimenti per cordoni, tubi o fili. Dopo l'estrusione, il prodotto si presenta come una struttura fibrosa a bassa densità, ma coerente. Dopo la rimozione del lubrificante mediante riscaldamento a temperature comprese tra 100 e 300 °C, l'estruso può essere sinterizzato a temperature superiori al suo punto di fusione, pari a circa 345 °C, per produrre un articolo in PTFE privo di vuoti, oppure calandrato e stirato per produrre articoli non sinterizzati o semisinterizzati.

PRECAUZIONE

Le apparecchiature 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 a evitare la contaminazione di sigarette e altre forme di tabacco da fumo quando si utilizzano resine fluoroplastiche. Prima di lavorare qualsiasi materiale fluoroplastico, leggere attentamente la Scheda

APPLICAZIONI TIPICHE

Viene utilizzato principalmente per l'isolamento di fili e cavi e tubi con pareti sottili, come i tubi spaghetti.



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

