



FEP 4622HT

EVERFLON *Ultra*

先進フッ素ポリマー

説明

Everflon^{ultra}™ FEP 4622HTは、ペレット状の溶融加工可能なフッ素樹脂です。テトラフルオロエチレン、ヘキサフルオロプロピレン、PPVEの共重合体で、添加剤は使用されていません。ASTM D 2116 Type IIの要件を満たしています。比較的高いメルトフローレートと優れた電気特性を備えたEverflon^{ultra}™ FEP 4622HTは、ツイストペア構造の細線への薄膜コーティングの高速押出成形用に特別に設計されています。

この樹脂は、低電圧用途に必要な電気的および機械的特性を備えています。さらに、Everflon^{ultra}™ FEP 4622HTは、他のほとんどのフッ素樹脂よりも高いメルトフローレートを備えています。これにより、押出速度の向上と加工性の向上が可能になり、薄肉押出成形品の製造におけるコスト効率の高い代替品となります。

Everflon^{ultra}™ FEP 4622HTは、特定のワイヤーラインプロセス条件下での銅線への接着性向上、高周波での低誘電正接、そして溶融押出における優れた耐プレートアウト性を実現するよう設計・製造されています。適切な核剤を窒素ガス注入プロセスで使用することで、固体絶縁体として、また発泡絶縁体としても適しています。

Everflon^{ultra}™ FEP 4622HTは、フッ素樹脂の優れた特性を有する製品を従来の押出成形プロセスで製造する必要がある場合に使用されます。他の熱可塑性樹脂と比較して、Everflon^{ultra}™ FEP 4622HTの高い溶融強度と熱安定性により、加工速度を向上させることができます。



データリスト



260~290°C	<u>融点</u>	260°C
240°C	<u>使用温度</u>	200°C
>24Mpa	<u>引張強度</u>	>20Mpa
>350%	<u>破断伸び</u>	>300%



Everflon^{ultra}™ FEP 4622HT の一般特性データ

Property	試験方法		単位	標準値
処理				
比重	—	ASTM D792	—	2.15
臨界せん断速度、372 °C	—	—	1/s	120
ケーブル押し出し用DDR範囲ガイド	—	—	—	100
機械				
衝撃強度、ノッチ付きアイゾット、23 °C	—	ASTM D256	kJ/m ²	No Break
MIT折りたたみ耐久性 (0.20 mmフィルム)	—	ASTM D2176	Cycles	100,000
硬度デュロメーター	ISO 868	ASTM D2240	—	D56
電気				
絶縁耐力、短時間、0.25 mm	IEC 243	ASTM D149	kV/mm	> 100
比誘電率、1 kHz	IEC 250	ASTM D150	—	2.03
比誘電率、1GHz	IEC 250	ASTM D150	—	2.03
誘電正接、tg δ、1 kHz	ISO 1325	ASTM D150	—	0.00005
誘電正接、tg δ、1 GHz	ISO 1325	ASTM D150	—	0.0007
他の				
24時間吸水量	—	ASTM D570	%	<0.01
耐候性と耐薬品性	—	—	—	Excellent
限界酸素指数	ISO 4589	ASTM D2863	%	>95
連続使用温度	—	—	°C	240
可燃性分類	—	UL 94	—	V-0

Note: FEPの特性に関する詳細は、www.everflon.com または FEP TechBook をご覧ください。
 これらの結果は、管理された条件下での実験室試験に基づいており、実際の火災条件下での性能を反映するものではありません。

主な用途

Everflon^{ultra}™ FEP 4622HT の用途には、小径、薄肉の電線およびケーブル絶縁材、工業用フィルム、射出成形による複雑な部品や薄肉部品などがあります。

加工ガイド

Everflon™ FEPフッ素樹脂は、従来の溶融押出成形、射出成形、圧縮成形、ブロー成形で加工できます。

押出機へのスムーズな供給のため、3mm径のペレットで供給されます。

Everflon™ FEPに使用する押出機および成形機は、高ニッケル合金耐腐食性材料を使用し、最高400℃の温度で動作可能なものを使用してください。

取り扱いと包装

Everflon™ FEPは、25kg入り単層プラスチック袋に包装されています。輸送の利便性を考慮し、1000kg入りのご注文を推奨します。

Everflon™ FEP樹脂の特性は、保管期間の影響を受けません。容器から樹脂を取り出す際、空気中の汚染や樹脂への結露を防ぐよう、保管環境を設計する必要があります。

注意事項

適切に整備された加工・取り扱い区域では、十分な換気を行うことで、作業員への既知の危険性を排除できることが、産業界の経験から実証されています。樹脂容器は、換気の良い場所で開封し、使用してください。

溶融温度で加工する装置には、加工区域からすべての煙や蒸気を完全に除去するための局所排気装置 (LEV) を設置する必要があります。さらに、フッ素樹脂を使用する際は、タバコやその他の喫煙による汚染を避けるよう注意する必要があります。

フッ素樹脂を加工する前に、「製品安全データシート」および「フッ素樹脂の安全な取り扱いに関するガイド」をお読みください。

食品接触用途への適合性

Everflon™ FEP 4622HT樹脂から適切に加工された製品は、FDA 21 CFR 177.1550および欧州規則 (EU) No. 10/2011に準拠し、食品接触用途での使用に適しています。

C&FとEVERFLON™ フッ素ポリマーについて

Everflon™は、PTFE、FEP、PFA、ETFE、PVDFなどのフッ素ポリマー材料を扱うC&Fグループのブランドです。C&FはEverflonをベースに、チューブ、コーティング、フィルムなどのフッ素ポリマー用途の開発も行っています。

詳細については、www.everflon.com、またはEverflon™フッ素ポリマーの紹介とC&F Chemicals Bookをご覧ください。



詳細については、www.everflon.com をご覧ください。
販売および技術サポートに関するお問い合わせは、
info@everflon.com までご連絡ください。

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

