



PFA GC420

EVERFLON^{Ultra}
先進フッ素ポリマー

概要

Everflon™ PFA GC420は、ペレット状の特殊用途フッ素樹脂です。この樹脂は、Everflon™ PFA 420を化学修飾したもので、親樹脂の多くの利点（比較的高いメルトフローレート（MFR）20）に加え、純度の向上、加工時の熱安定性の向上、オゾン化流体などに対する化学的不活性など、いくつかの利点を備えています。

Everflon™ PFA GC420は、超高純度要件を満たすように設計された、極めて低い溶出量を誇るプレミアム樹脂です。Everflon™ PFA GC420は、射出成形および押出成形プロセスにおいて比較的高いメルトフローレート（MFR 20）を有し、安定した末端基ポリマー構造により高い不活性度を備えています。Everflon™ PFA GC420は、高い純度により、色調の改善、溶出フッ化物の低減、その他の異物フリーが求められる用途に適しています。本製品は添加剤を含まず、ppbレベルの純度が求められる過酷な化学環境向けに設計されています。例えば、半導体製造、産業用またはライフサイエンス用の流体処理システム、流体システムの精密測定機器などです。他のフッ素樹脂と比較して、Everflon™ PFA GC420は高い溶融強度と熱安定性を有しており、従来のフッ素樹脂の加工容易性とポリテトラフルオロエチレンに類似した多くの特性を兼ね備えているため、加工速度を向上させることができます。

Everflon™ PFA GC420樹脂をそのまま使用して適切に加工

された製品は、フッ素樹脂特有の優れた特性、すなわち化学的不活性、優れた誘電特性、耐熱性、強靭性と柔軟性、低い摩擦係数、非粘着性、わずかな吸湿性、低可燃性、極限温度域での性能、そして優れた耐候性を備えています。

炎が発生した場合でも、Everflon™ PFA GC420製品は発火しにくく、延焼を促進しません。他の炎によって点火された場合、その熱の寄与は非常に小さく、煙もほとんど出ずにゆっくりと増加します。



データ一覧

Everflon™ PFA GC430フッ素樹脂の一般特性データ

Property	試験方法		単位	標準値
一般的な				
MFI	—	ASTM D3307	g/10min/5kg	20~30
融点	—	ASTM D4591	°C (°F)	305(581)
比重	—	ASTM D792	—	2.15
臨界せん断速度、372°C	—	—	1/s	100
機械				
抗張力	ISO 12086	ASTM D3307	MPa (psi)	
23 °C				25 (3,600)
250 °C				14 (2,000)
極限伸び	ISO 12086	ASTM D3307	%	
23 °C				300
250 °C				480
曲げ弾性率	ISO 178	ASTM D790	MPa (psi)	
23 °C				590 (85,000)
250 °C				55 (8,000)
MIT耐折強度 (0.20 mm)	—	ASTM D2176	Cycles	20,000
硬度デュロメーター	ISO 868	ASTM D2240	—	D55
電気				
短時間絶縁破壊強度 (0.25 mm)	IEC 243	ASTM D149	kV/mm (V/mil)	80 (2,000)
誘電率 (1 MHz (10 ⁶ Hz))	IEC 250	ASTM D150	—	2.03
誘電正接 (1 MHz (10 ⁶ Hz))	IEC 250	ASTM D150	—	<0.0002
体積抵抗率	ISO 1325	ASTM D257	ohm·cm	10 ¹⁸
他の				
24時間吸水率	—	ASTM D570	%	<0.03
耐候性および耐薬品性	—	—	—	Outstanding
限界酸素指数 連続使用温度	ISO 4589	ASTM D2863	%	>95
連続使用温度	—	—	°C (°F)	260 (500)
可燃性分類	—	UL 94	—	V-0

代表的な用途

Everflon™ PFA GC420の用途には、半導体、製薬、バイオテクノロジーなどの極めて重要な高純度プロセス向け流体処理部品や、ppbレベルの純度が求められる用途が含まれます。Everflon™ PFA GC420は、Everflon™ PFA GC410よりもわずかに高いメルトフローレートを備えており、加工性に優れています。

加工案内

Everflon™ PFA GC420は、従来の溶融押出成形に加え、射出成形、圧縮成形、トランスファー成形も可能です。高い溶融強度と熱安定性により、比較的大きなダイ開口部と高温ドローダウン技術の使用が可能となり、生産速度が向上します。往復スクリー式射出成形機が推奨されます。

溶融フッ素樹脂と接触する部分には、耐腐食性金属を使用する必要があります。押出機のバルルは、樹脂を約390℃まで加熱するための滞留時間を確保するために、直径に対して長くする必要があります。

お渡しと梱包

Everflon™ PFA樹脂の特性は保管期間の影響を受けません。保管環境は、容器から取り出した際に空気中の汚染物質の混入や樹脂表面への水分の結露を防ぐように設計する必要があります。Everflon™ PFAはペレット状で供給され、ポリエチレンライナー付きの25kg入り多層バッグで提供されます。

注意事項

溶融温度で加工する装置には、加工エリア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、タバコなどの喫煙による汚染を避けるよう注意が必要です。フッ素樹脂を加工する前に、必ず製品安全データシート (MSDS) をお読みください。

食品接触コンプライアンス

Everflon™ PFA GC420 樹脂から適切に加工された製品は、FDA 21 CFR177.1550 および欧州規制 (EU) No. 10/2011 に準拠し、食品と接触する用途に適しています。

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

