

TECHYOURS™ 프리미엄 PFA 튜브

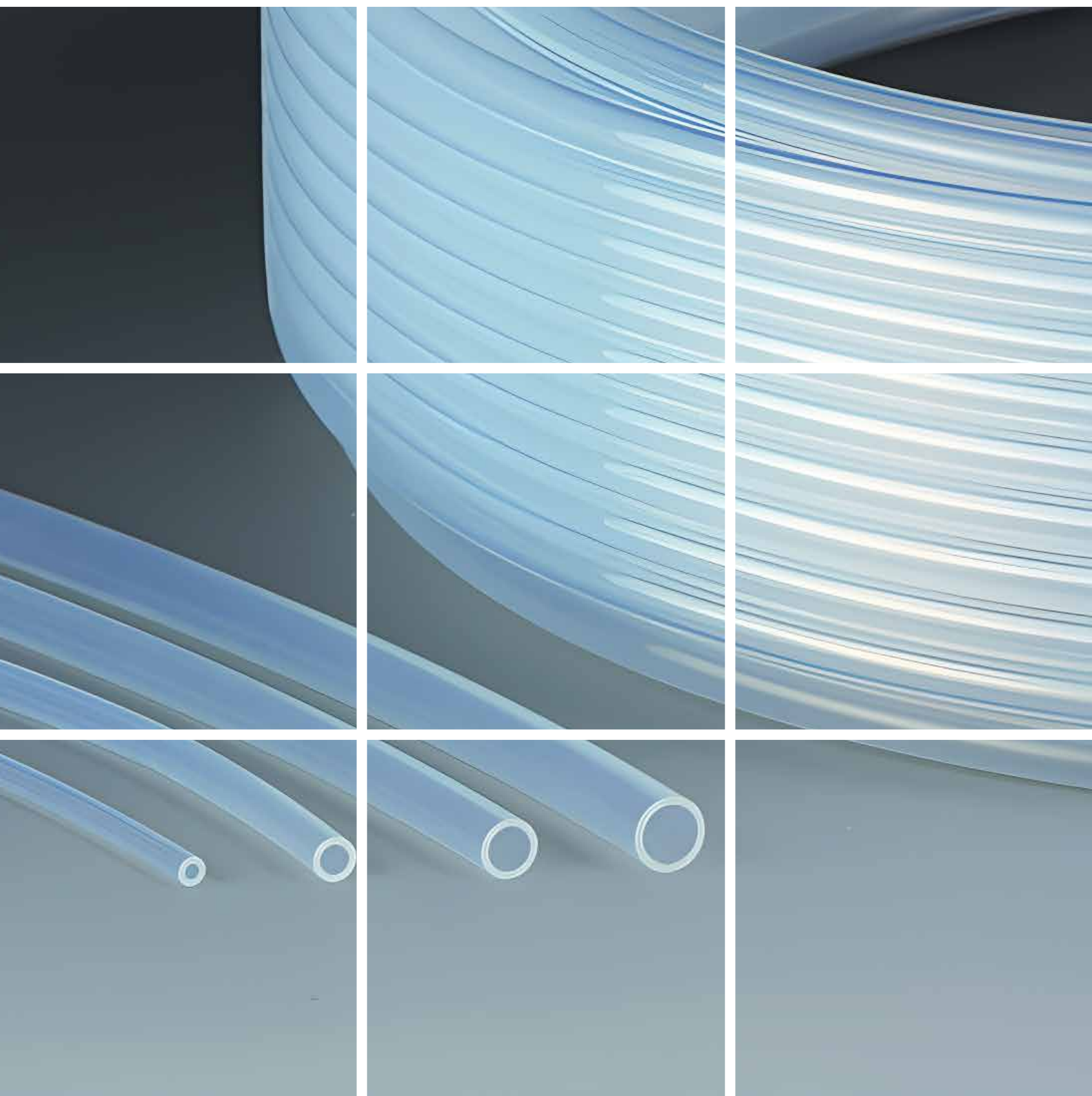
글로벌 제품 카탈로그 & 기술 데이터 시트

문서 번호: TY-PFA-CAT-KR-2026-V1

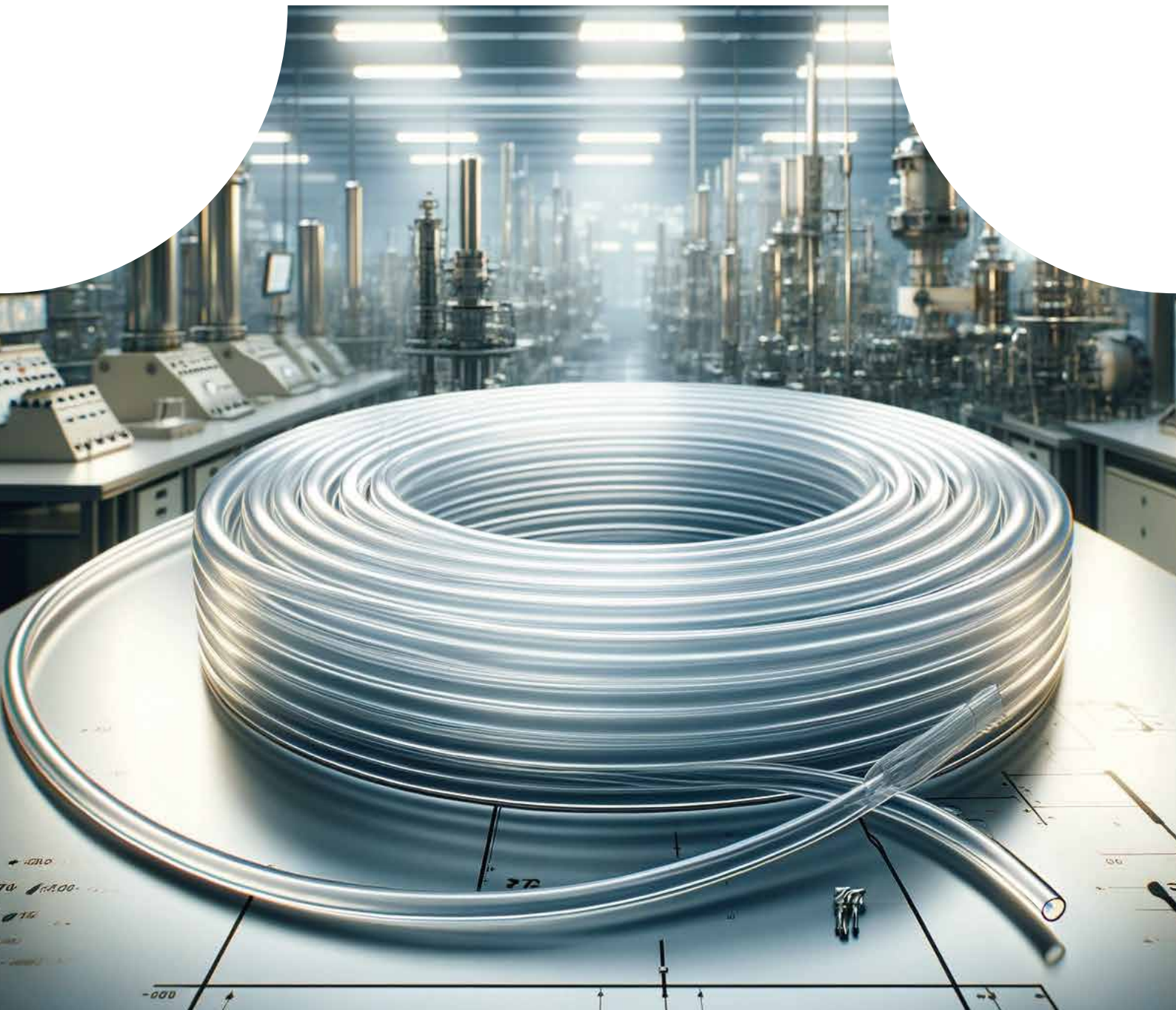
원재료 공급 파트너: 100% Everflon™ 프리미엄 불소수지

목표 시장: 초고순도 화학 물질 이송, 바이오 제약 공정 시장

언어: 한국어 (공식 마스터 버전)



극한의 환경, 절대적인 순수함



1. 브랜드 개요 및 핵심 가치

Techyours™ 는 첨단 초고순도 유체 제어 시스템과 불소수지(Fluoropolymer) 압출 성형 기술을 선도하는 글로벌 혁신 브랜드입니다. Techyours™ 프리미엄 PFA(Per-fluoroalkoxy) 튜브는 100% 버진 그레이트 고성능 Everflon™ 레진만을 사용하여 생산됩니다. Techyours™의 고도화된 정밀 압출 성형 공정과 Everflon™ 원재료의 극대화된 화학적 순도가 결합되어, 본 제품은 극도의 내열·내한성, 근해 만능에 가까운 화학적 불활성, 그리고 초저금속离子 용출(Extractables) 성능 면에서 글로벌 반도체 유체 제어 배관의 핵심 표준을 제시합니다. 300mm 웨이퍼 라인의 sub-fab 영역, 습식 세정 장비 및 하이엔드 바이오 제약 싱글유즈 어셈블리에서 요구하는 엄격한 초고순도(UHP) 및 미량 파티클 오염 방지 기준을 완벽하게 만족합니다.

제품의 4대 핵심 기술 강점

- **Everflon™ 레진의 초고순도:** 프리미엄 Everflon™ PFA 레진을 사용하여 기공이 없는 고밀도 내벽 구조를 실현, 미량 금속의 (침출) 및 침전, 파티클 유출을 극한으로 억제합니다.
- **극대화된 열구조 안정성:** 최고 +260°C 의 가혹한 고온 연속 화학 공정 가동 하에서도 기계적 강도를 유지하며, 열응력 균열 에 대한 탁월한 저항력을 발휘합니다.
- **만능에 가까운耐화학 방어력:** 반도체 전공정에서 사용되는 강부식성 고온 혼산(예: SPM 황산·과산화수소 혼합액, 고온 인산) 및 전자급 유기용제에 대해 완벽한 화학적 불활성을 유지합니다.
- **반투명 반사 모니터링:** 광학적 클리어리티가 매우 우수하여 튜브 내부의 유체 흐름, 미세 기포, 화학 물질의 거동 및 약액 투여 상태를 엔지니어가 실시간으로 육안 모니터링할 수 있습니다.

2. 물리적·기계적 성능 기술 파라미터

Techyours™ PFA 튜브의 모든 물리적 지표는 글로벌 및 국내 주요 산업 표준을 엄격히 준수합니다.

물리적 특성 항목	데이터 값 / 단위	표준 테스트 참조
재질 성분	100% PFA	ASTM D3307
연속 작동 온도	-65°C ~ +200°C	고온/저온 극한 노출 테스트
재질 쇼어 경도	60 ~ 64 Shore D	ASTM D2240
재질 비중	2.12 ~ 2.17	ASTM D792
난연 등급	화원 제거 시 즉시 자가 소화	UL 94 V-0
글로벌 산업 인증	FDA 21 CFR 177.1550, USP Class VI, RoHS 3, REACH	식품, 의료, 반도체 EHS 준수

3. 스마트 제품 코딩 시스템

국내 반도체 생산 라인, 디스플레이 팹(Fab) 및 장비 제조사의 구매 효율성을 극대화하고 ERP/EDI 자동화 발주를 지원하기 위해 아래의 Techyours™ 스마트 부품 번호(SPN) 체계를 적용합니다.

TY - MAT - ODDD - IDDD - COL - LLL

부문	코드 식별자	구문 정의 및 예시
TY	브랜드 식별자	TY : Techyours™ 정품 인증 마크
MAT	소재 그레이드	PFA : 버진 그레이드 고성능 PFA 수지
ODDD	튜브 외경 (OD)	060: 6.0 mm 공칭 외경 / 025: 1/4인치 (0.380 inch) 외경
IDDD	튜브 내경 (ID)	040: 4.0 mm 공칭 내경 / 018: 1/8인치 (0.125 inch) 내경
COL	관신 색상 프로필	NT: 자연색 투명 / RD: 적색 투명 / BL: 청색 투명 / BK: 흑색 불투명
LLL	출고 패키지 길이	20M: 20미터 롤 / 100: 100피트 롤 / CUS: 주문 제작 특수 장축 릴

코딩 예시

- 1 : TY-PFA-060-040-NT-20M ((PFA 튜브, 외경 6mm x 내경 4mm, 자연색 투명, 20미터 롤 포장)
- 2 : TY-PFA-025-018-BL-100 (PFA 튜브, 외경 1/4인치 x 내경 1/8인치, 청색 투명, 100피트 롤 포장)

4. 제품 규격 외관 매트릭스

인치 규격 시리즈

- **TY-PFA-012-006-COL-LLL** (1/8" OD x 1/16" ID): 벽 두께: 0.031" | 미량 분석 화학 기기, 광학 정밀 측정 샘플 유도선 및 초정밀 마이크로 유체계량 라인에 최적화.
- **TY-PFA-025-018-COL-LLL** (1/4" OD x 3/16" ID): 벽 두께: 0.031" | 유연성과 기계적 강도의 이상적인 결합, 초고순도 에어동작 가스 밸브 제어 루프 및 기기 장비 후크업배관.
- **TY-PFA-025-012-COL-LLL** (1/4" OD x 1/8" ID): 특수벽 사양 (0.062") | 반도체 습식 세정 장비 내부의 강부식성 산액 정량 투여 및 고압 정밀 정량 계량 라인용 엔지니어링 설계.
- **TY-PFA-037-025-COL-LLL** (3/8" OD x 1/4" ID): 벽 두께: 0.062" | 중앙 화학물질 공급 시스템(CDS)의 최종 분기 분배단, 기 장비 내부 가시성 확보용 케미컬 모니터링 배관.
- **TY-PFA-050-037-COL-LLL** (1/2" OD x 3/8" ID): 벽 두께: 0.062" | 포인트오브유즈(POU) 화학품 고유량 루프, 대용량 메인 독자 순환 배관 시스템을 위한 표준 벌크 이송관.

공제 규격 시리즈

- **TY-PFA-040-020-COL-LLL** (4 mm OD x 2 mm ID): 벽 두께: 1.0 mm | 일체형 진단 장비 내부의 컴팩트 매니폴드 블록, 다채널 분배 밸브 बैं크 및 가스 정밀 분석 라우팅.
- **TY-PFA-060-040-COL-LLL** (6 mm OD x 4 mm ID): 벽 두께: 1.0 mm | 국내외 반도체 습식 청정설비 내부 약액 계량 투여 및 장비 2차 배관 라인의 핵심 표준 규격.
- **TY-PFA-080-060-COL-LLL** (8 mm OD x 6 mm ID): 벽 두께: 1.0 mm | 초순수(DIW) 말단 보충 리턴망, 실험실 고순도 폐수 배출관 및 산·알칼리 유해 배액 이송 라인.
- **TY-PFA-100-080-COL-LLL** (10 mm OD x 8 mm ID): 벽 두께: 1.0 mm | 대용량 유기용제(예: 고온 IPA) 메인 수송 루프, 고유량 초순수 메인 순환 분배 네트워크.
- **TY-PFA-120-100-COL-LLL** (12 mm OD x 10 mm ID): 벽 두께: 1.0 mm | sub-fab 영역의 화학물질 공급 캐비닛 에서 장비 사이를 연결하는 고유량 프로세스 메인 수송 간선.

5. 기계적 곡률 반경 및 유압 제어 독립 파라미터 매트릭스

배관 라우팅 설계 시 재료의 물리적 한계를 초과하여 억지로 꺾으면 관벽이 접히는 키크, 단면적 변형, 국부 유량 저하 및 분자 응력 집중이 발생합니다. 모든 공정 배관 설계는 Everflon™ 레진의 기계적 탄성 계수를 바탕으로 설계된 아래의 규격별 전용 엔지니어링 임계치를 엄격히 준수해야 합니다.

엔지니어링 곡률 반경 기준

- 상온 정적 배관 경로 (20°C): 최소 곡률 반경은 튜브 외경(OD)의 8배 이상으로 설계되어야 합니다.
- 고온/동적 왕복 회로 (>100°C): 최소 곡률 반경은 튜브 외경(OD)의 13배 이상으로 설계되어야 합니다.

규격별 독립 물리 임계치 대조 매트릭스

스마트 부품 번호	공칭 규격 (외경 × 내경)	최소 곡률 반경	최소 곡률 반경 (고온/동적 회로)	최고 작동 압력 (상온 기준 @ 20°C)
인치(Inch) 라인업				
TY-PFA-012-006-COL-LLL	1/8" × 1/16"	25.4 mm	41.3 mm	25.0 barg
TY-PFA-025-018-COL-LLL	1/4" × 3/16"	50.8 mm	82.5 mm	12.5 barg
TY-PFA-025-012-COL-LLL	1/4" × 1/8"	50.8 mm	82.5 mm	25.5 barg
TY-PFA-037-025-COL-LLL	3/8" × 1/4"	76.2 mm	123.8 mm	16.5 barg
TY-PFA-050-037-COL-LLL	1/2" × 3/8"	101.6 mm	165.1 mm	12.0 barg
공제(Metric) 라인업				
TY-PFA-040-020-COL-LLL	4 mm × 2 mm	32.0 mm	52.0 mm	23.0 barg
TY-PFA-060-040-COL-LLL	6 mm × 4 mm	48.0 mm	78.0 mm	14.5 barg
TY-PFA-080-060-COL-LLL	8 mm × 6 mm	64.0 mm	104.0 mm	10.5 barg
TY-PFA-100-080-COL-LLL.	10 mm × 8 mm	80.0 mm	130.0 mm	8.0 barg
TY-PFA-120-100-COL-LLL	12 mm × 10 mm	96.0 mm	156.0 mm	6.5 barg

6. 수압 성능 분석 및 온도의 따른 압력 저감

작동 온도가 상승함에 따라 PFA 소재의 인장 강도는 감소합니다. 작동 안전을 확보하기 위해 고온 유체를 취급할 때는 20°C에서의 초기 정격 작동 압력에 해당 온도 감소 계수를 곱하여 실제 안전 작동 압력을 계산해야 합니다.

작동 온도별 압력 저감 계수 매트릭스

공정 작동 온도 (°C)	압력 저감 계수	시스템 배관 구조 완전성 상태 평가
20°C	1.00	100% 원본 제품额定 상온 내압 조건 유지
50°C	0.88	우수한 고온 폴리머 인장 보유율, 고온 진입 구간 구조 매우 안정
100°C	0.72	고온 고농도酸 세정 및 열용제 순환선에서도 신뢰성 높은 작동 강도 유지
150°C	0.55	중고온 열응력 가동 환경, 정기적인 엔지니어링 응력 검증 권장
200°C	0.38	고온 고압 동적製程 라인, 안정적인 유압 맥동 관리 요망
260°C	0.20	원재료 물성이 허용하는 연속 열작업의 최상위 기계적 극대 한계

파괴 압력 안전율 및 수격 현상 제어

- 설계 안전율:** 본 제품의 물리적 파괴 압력 임계치는 가혹한 테스트 검증을 거쳐 상기 온도 저감 후 산출된 안전 작동 압력 상한선의 정확히 4배로 설계 고정되었습니다.
- 수격 현상 방지:** 황광 및清洗 장비 내부 기동 가스 밸브의 고속 개폐는 격렬한 유압 충격을 유발합니다. 순간적인 수격 픽 오버가 소재의 파괴 임계치를 넘지 않도록 배관 토폴로지 내 전단에 감압 밸브 또는 서지 완충 부품을 장착하십시오.
- 고진공 환경耐성:** 최고 120°C 의 열공황 상태에서도 Techyours™ PFA 튜브 전 시리즈는 760 mmHg (-1.0 bar)의 만재 전진공(부하를 완벽히 견딥니다. 공정 진공 온도가 이 임계치를 초과하는 경우, 배관이 고열 실방향에 의해 안쪽으로 함몰 되는 방지하기 위해 반드시 본사의 특허벽 사양(예: TY-PFA-025-012)을 명확히 채택해야 합니다.

7. 고부가가치 맞춤형 주문 제작 및 OEM 아키텍처 옵션

Techyours™는 특수 정밀 장비 및 복잡한 내부 공간 레이아웃 요구사항을 충족하기 위해 공장 출하 단계에서의 전방위 2차 가공 솔루션을 제공합니다.

기계적 구조 및 튜브 기하학적 커스텀

- **초정밀 치수 공차 관리:** 로봇 구동 기기부 및 미세 점접착 도포 라인을 위해 내·외벽 두께 공차를 최대 ± 0.05 mm까지 극도로 제어합니다.
- **이중 레이어 이중 압출 :** 내부 통로에는 초고순도 Everflon™ PFA Core를 매핑하고, 외벽에는 특제 전도성 정전기 방지 또는 내마모 보호층을 결합하여 sub-fab 가혹 환경에 대응합니다.
- **특수 벨로우즈 및 플렉시블 주름 구조:** 가동 변위가 극도로 넓거나 굴곡 경로의 공간이 극도로 제약된 라인을 위해 주름 형태의 고유연성 보형관을 맞춤 성형합니다.
- **열고정 프리폼 성형 벤딩 가공:** 정밀 장비 내부의 정적 프레임 공간에 완벽히 밀착되도록 공장에서 미리 열고정 가공된 성형 벤딩관(90도 직각 엘보, 구조 U자형, 콤팩트 헬리컬 나선 형태 등)을 공급하여 장비 마진 공간을 보존합니다.

독자 브랜드 표식 및 OEM 지원

- **자체 브랜드 및 OEM 화이트 박스:** 고객사 로고 및 자체 내부 자재 관리 번호가 인쇄된 전용 패키지 박스 커스텀을 지원합니다.
- **정밀 무잉크 레이저 마킹:** 튜브 표면에 미세 먼지를 유발하지 않는 친환경 레이저 마킹 방식으로 규제 추적 바코드, 커스텀 유체 흐름 화살표, 하이테크 인치/미수 증량 표기를 인쇄합니다.
- **다색화 배선 매니폴드 매칭:** 본색 반투명 외에도 펌 내부 공정 제어 라인의 가시성 및 EHS 안전성 확보를 위해 유색 반투명(적, 청, 황 등) 배관을 맞춤 공급합니다.

8. 무청정 패키징 및 글로벌 물류 정보

국내외 첨단 반도체 및 제약 공급망에서 운송 중 발생할 수 있는 오염을 원천 차단하기 위해 Techyours™ PFA 튜브는 엄격한 무전자·클린룸 패키징 공정을 거칩니다.

환경 청정도 제어

- **클린룸 이중 백킹 프로토콜:** 전 제품은 ISO Class 7(Class 10,000) 클린룸 내부에서 특수 고순도 세정 후, 이중 항정전 PE 백으로 열압착 진공 밀봉됩니다. 현장 개봉 시 외층 PE 백은 먼지 방지 기능을 수행하므로 반도체 황광 공정 sub-fab 영역이나 바이오 클린룸으로 직반입이 가능합니다.
- **관단 캡핑 방호:** 모든 튜브 절단부 양 끝단에는 클린룸 인증 고정형 PE 단측 캡이 기본 장착되어, 물류 운송, 통관 검사 및 창고 보관 중 외부 대기 먼지나 미세 파티클 유입을 물리적으로 차단합니다.

표준 롤 및 드럼 출고 규격 매트릭스

패키지 코드	표준 출고 길이	스폴/ 릴 재질	마스터 박스 크기 (가로 × 세로 × 높이)	평균 출고 총중량
20M	20 公尺	고밀도 PE 수축 배리어 방호막	400 × 400 × 120 mm	1.8 – 3.2 kg
100M	100 公尺	고밀도 PE 수축 배리어 방호막	500 × 500 × 180 mm	8.5 – 14.5 kg
100	100 피트	친환경 플라스틱 와플 보빈	450 × 450 × 150 mm	2.5 – 4.8 kg
500	500 피트	고정밀 ABS 사출 성형 릴	600 × 600 × 300 mm	12.0 – 22.0 kg
CUS	대용량 주문형	혼중 목재 플랜지 / 강철 보강 드럼	드럼 직경 최고 1200 mm	커스텀 규격별 상이

이력 추적 및 창고 관리

- **생산 로트추적성:** 출고 박스에는 제품 번호(SPN), 생산 번호, 순 길이, 클린룸 QC 합격 인증 도장이 포함된 전천후 바코드 라벨이 부착됩니다.
- **보관 환경 요건:** 개봉하지 않은 원 패키지 상태로 직사광선(자외선)을 피해 -10°C에서 +50°C 사이의 온도가 유지되는 공조 창고에 보관하십시오.

9. 핵심 산업별 적용 분야

초고순도 프로필과 독보적인 내식성을 기반으로 Techyours™ PFA 튜브는 국내외 가장 까다로운 첨단 공정에 공급됩니다.

- **반도체 전공정 및 대형 디스플레이(OLED):** 초고순도 중앙 화학물질 공급 시스템(CDS), 웨이퍼 세정 장비(Wet Bench), 고온 현상액 및 감광액 박리제 메인 수송선, 초순수(DIW) 순환 루프.
- **의료 분석 기기 및 바이오 제약:** 비침습성 의료 분석 기기, 실험실 다채널 분배 제어 밸브, 의약 유체 트래킹, 바이오 반응기 싱글유즈 공정 트랙.
- **고정밀 가스 샘플링 및 대기 분석:** 초저흡착 성능으로 미량 배출 가스의 손실을 차단하며, 대기 중 VOCs(휘발성 유기화합물) 환경 연속 온라인 모니터링 라인에 필수 적용.
- **초순수 살균 공정용 UV 재킷:** 자외선 투과율이 극도로 우수하여 산업용 고출력 대형 초순수 UV 살균 램프의 외벽을 감싸 보호하는 보호 슬리브(재킷)로 쓰이며 석영관의 최고 대안으로 상용됩니다.

10. 산업용 내화학적성 대조 매트릭스

Techyours™ PFA 튜브는 대부분의 유해 강부식성 화학 물질에 대해 완벽에 가까운 분자 불활성을 유지합니다. 아래의 데이터는 표준 상온(20°C / 68°F) 조건에서의 정밀 테스트를 바탕으로 산출되었습니다.

화학물질	영문 명칭 / 분자식	상용성 등급	기술 엔지니어링 안전 메모
아세톤	Acetone / CH ₃ COCH ₃	A – 최고	유기용제 침투 및 투과 위험 0%, 케미컬 라인 최적
무수 암모니아	Ammonia / NH ₃	A – 최고	기체 상 이송 및 기상 가스 가동 시 안전율 우수
염산(37%)	Hydrochloric Acid / HCl	A – 최고	표면 에칭, 분자 취화 현상이 전혀 없음
불화수소산(48%)	Hydrofluoric Acid / HF	A – 최고	반도체 실리콘 산화막 에칭 공정의 핵심 표준 배관
이소프로판올(IPA)	Isopropyl Alcohol / C ₃ H ₈ O	A – 최고	웨이퍼 IPA 건조 및 세정 장비 순환선 전용
질산(70%)	Nitric Acid / HNO ₃	A – 최고	초고농도 강산 하에서도 변색이나 산화 부식 없음
수산화나트륨(50%)	Sodium Hydroxide / NaOH	A – 최고	유해 고농도 강염기 성분 및 세척액에 대해 완벽 방호
농축 황산(98%)	Sulfuric Acid / H ₂ SO ₄	A – 최고	고온 SPM가동 하에서도 탁월한 수명 보장
톨루엔	Toluene / C ₇ H ₈	A – 최고	방향족 탄화수소 용제 하에서도 재질 팽창 및 물리 변형 없음
불소(원소 상태)	Fluorine Gas / F ₂	C – 불가	사용 절대 금지: 원소 상태의 순수 불소 가스는 불소수지 분자 구조 자체를 직접 타격함

화학 상용성 등급 정의

- **A – 최고:** 완전한 불활성 상태. 재질 변형, 팽창, 열화가 전혀 없어 장기적인 연속 가동에 적합합니다.
- **B – 양호:** 미세한 반응 발생 가능. 약간의 재질 팽창이나 물리적 강도 연화가 있을 수 있어, 간헐적 또는 제한적 공정에만 권장합니다.
- **C – 불가:** 가혹한 화학적 침식 발생. 단시간 내에 분자 고리가 깨지며 부러지거나 균열이 발생하므로 사용을 절대 금지합니다.

11. 정밀 시공 및 하이테크 설치 지침

배관 시스템의 완전한 제로 리크 를 달성하고 작동 수명을 극대화하며 원장 보수 효력을 유지하기 위해 현장 배관 시공진은 반드시 아래의 설치 수순을 엄격히 준수해야 합니다.

- 단계 1: 현장 검수 및 실측 배관: 운송 중 발생한 굽힘이나 변형이 없는지 확인하십시오. 실측 배관 경로를 측정한 후 **반드시 5%에서 10%의 여유 길이를 추가 **하여 재단하십시오. 튜브를 강하게 당겨 팽팽하게 고정하면 고온 공정 가동 시 발생하는 열팽창·수축 응력에 의해 피팅 결합부가 이탈되거나 파손될 수 있습니다.
- 단계 2: 초정밀 수직 재단: 일반 가위, 니퍼, 전선 가위 또는 다목적 커터칼을 절대 사용하지 마십시오. 단면이 일그러지면 피팅 내부 O-링을 손상시킵니다. 반드시 날카로운 V-형 블레이드가 장착된 불소수지 전용 튜브 커터를 사용하여 종방향 중심축 대비 정확히 90도 수직이 되도록 단면을 원형으로 깨끗하게 재단하십시오.
- 단계 3 : 피팅 결합 및 기밀 확보: 원터치 피팅 결합 시, 재단된 튜브 끝단을 수평 방향으로 유지한 채 내부의 기계적 금속 스톱퍼 바닥에 닿을 때까지 강하게 밀어 넣으십시오. 더블 카토식 압착 피팅 결합 시에는, 나사 너트를 조일 때 불소수지 특유의 장기 소성 변형(Creeping)으로 인해 관벽이 안쪽으로 오므라드는 현상을 막기 위해 반드시 튜브 내경(ID)에 적합한 하드 서포트 인서트 를 삽입한 상태에서 정밀 토크로 체결해야 합니다. **Flaretek® 호환형 擴口식 피팅 **을 채택한 경우, 재질 인장 항복 강도를 초과하지 않도록 전용 냉간 확구 툴을 사용하여 단계적으로 가공하십시오.
- 단계 4: 라인 플러싱 및 단계적 압력 테스트: 유체를 통과시키기 전, 재단 시 유입될 수 있는 미세 가공 분진을 불어내기 위해 건조 압축 공기(CDA)나 질소(N2) 가스로 라인을 충분히 플러싱하십시오. 이후 약 **1.5 barg (22 psi)**의 초기 테스트 압력을 걸고 모든 결합부에 누수 검사액이나 비눗물을 도포해 기밀성을 예비 검증하십시오. 기밀성이 확인되면 순간적인 수격 현상이 가해지지 않도록 최소 3분에 걸쳐 단계적으로 작동 압력까지 라인 압력을 상승하십시오.

12. 공정 이상 현상 즉시 조치 가이드

현장 이상 증상	잠재적 원인 분석	현장 즉시 조치 및 가이드
튜브가 원터치 피팅에서 이탈하거나 미량 누수 발생	재단 단면이 90도 수직이 아니거나, 부적절한 도구 사용으로 끝단 배관 원형이 일그러짐.	배관 압력을 완전히 제거한 후, PFA 전용 커터를 사용해 단면을 수직으로 재단하고 원형성을 확보하여 재삽입하십시오.
공정 유체의 토출 유량이 비정상적으로 저하됨	고온 유체 배관 시 열팽창으로 인해 배관이 하향 처지면서 U자형 트랩이 형성되어 내부에 액체가 고임	제6절 압력 저감 매트릭스를 재확인하십시오. 배관 경로를 따라 최대 0.5미터 간격으로 배관 지지대 나 가이드 트레이를 추가 설치하십시오.
피팅 체결용 너트 직후 부위에 미세 크랙 발생	배관 라인이 고주파 기계 진동에 지속 노출되어 있으며, 여유 길이 없이 과도한 인장 응력이 걸림.	손상된 부위를 재단해 낸 후, 응력을 흡수할 수 있는 원형의 진공 완충 루프를 배관 경로에 반영하여 재시공하십시오.
투명했던 튜브 관벽이 심하게 황변하거나 검게 변색됨	시스템 내부에 상용성이 없는 가혹한 고반응성 할로겐 물질(예: 원소 상태의 순수 불소 가스)이 오주입됨.	혹한 고반응성 할로겐 물질(예: 원소 상태의 순수 불소 가스)이 오주입됨. 즉시 공정 가동을 중단하십시오! 내부 유체를 신속히 배출하고 제10절 내화학성 매트릭스를 재검토하여 전용 특수 라인으로 전면 교체하십시오.

www.everflon.com
www.everflon-korea.com

국내 **B2B** 비즈니스 상담 및 글로벌 구매 채널

글로벌 수출 총괄 본부: Techyours Precision Industry Co., Ltd

해외 무역 영업부: +86-185-7168-9228

B2B 전용 킷 건적 메일: info@everflon.com

본 카탈로그에 포함된 물리적 성능 데이터, 열 보정 계수 및 화학적 호환성은 통제된 실험실 테스트에서 얻은 것이며 엔지니어링 지침으로만 제공됩니다. 최종 사용자 및 시스템 엔지니어는 최종 현장 배포 전에 최종 적용 환경의 실제 조건에서 Techyours™ PFA 튜빙의 물리적 및 화학적 적합성을 독립적으로 검증할 전적인 책임이 있습니다.