

**Recubrimien-
tos industriales
Techyours™**



PFA
Polvos



C&F

Los recubrimientos en polvo Techyours™ PFA tienen una resistencia a temperaturas extremadamente altas, así como excelentes propiedades de liberación superficial. Se utilizan en utensilios para hornear institucionales y de consumo y como recubrimientos antiadherentes en transportadores utilizados en procesos automatizados de cocción y horneado. Los recubrimientos de PFA también se utilizan en equipos semiconductores de manipulación y almacenamiento de productos químicos de alta pureza, así como en recipientes y tuberías para la industria de procesos químicos.

Datos de propiedades típicas de los polvos PFA Techyours™

ÍTEM	JP04	DQ04
Color	Blanco	Coloreado
Tasa de flujo de fusión	6-30	6-30
Cobertura, m²/kg (pies²/lb)	18.6 (90)	18.6 (90)
Tamaño de partícula, promedio, µm	20 - 60	20 - 60
Densidad aparente, g/100 cc	57 – 87	57 – 87
Densidad, kg/l (lbs/gal)	2.15 (17.9)	2.15 (17.9)

Manipulación y almacenamiento

Los polvos deben almacenarse en bolsas de plástico cerradas.

Los polvos pueden formar grumos si se almacenan durante mucho tiempo; tamizar a través de un tamiz grueso restaurará el polvo.

Los polvos deben poder utilizarse durante un período de tiempo indefinido sin apelmazarse ni deteriorarse si se almacenan en condiciones óptimas de almacenamiento: 18°C-27°C. Temperatura máxima de almacenamiento 40°C.

Condiciones de transporte: 5°C-40°C.

Para condiciones de almacenamiento seguras, por favor, consulte la hoja de datos de seguridad.

Características de la película de recubrimiento de PFA Techyours™

ÍTEM	Unidad	Datos
Gravedad específica	g/ml	2.15
Dureza	Shore	D60
abrasión taber	mg/1000r	5-15
Coeficiente de fricción		0.06
Angulo de contacto		102-106
Adhesión	N/mm	80-120
Resistencia a la tracción	MPa	>20
Alargamiento	%	>250

Método de aplicación

Preparación del recubrimiento	Homogeneizar el polvo antes de abrir la bolsa.
Filtrar	Malla 60 (aprox. 250 µm) de acero inoxidable o nailon. Un cribado insuficiente puede provocar defectos en la aplicación.
Solicitud	Utilice lecho fluidizado con o sin sistema de vibración (depende de la cantidad de polvo y el tamaño de las partículas del polvo). En piezas planas y/o conductoras se puede utilizar alto voltaje y mayor amperaje. En piezas aisladas y complejas se debe reducir el amperaje. En algunas situaciones, un voltaje fijo puede ser más efectivo que usar una configuración de control de corriente automática. Los ajustes de la pistola dependen del tipo de pistola y de la complejidad de la pieza. Configuraciones generales recomendadas: • Suministro de productos: 30%-50% • Transportista aéreo: 3,0 Nm³/h • Lecho de fluidización: 0,3 Nm³/h • Fluidización del electrodo: chorro plano 0,2 Nm³/h • Amperaje: 10 µA • Voltaje: 60 KV
Recomendado Espesor de película seca	25-60 µm (1,0-2,4 mil) por capa
Secado	Los polvos se pueden aplicar secos sobre húmedos. El sistema de recubrimiento completo debe secarse antes del curado final.
Curado	20-30 minutos a 380-390°C. La temperatura de horneado de la primera capa es importante para la adhesión a la imprimación.
Varias capas	El polvo se puede flocar en caliente y la temperatura de curado se reduce a 330-360°C.
Reparar	Recortar la imperfección, retocar con un spray de polvo, hornear a 330°C.

Everflon Fluoropolymers Co.,Ltd

Add: Fuqiao Industrial Park,C&F Ave.Caidian,Wuhan,China

Tel: +86-185-7168-9228

info@everflon.com

www.everflon.com