



EVERFLON+™

Concentrados de Color PFA y Compuestos PFA Precoloreados

Precisión, ahora en color.

**Soluciones de color para PFA de alto desempeño,
desarrolladas para alta temperatura, ambientes químicos y control de proceso.**

El PFA se utiliza cuando los termoplásticos convencionales ya no ofrecen el nivel de desempeño requerido.

El color debe responder al mismo nivel de exigencia.

Los Concentrados de Color PFA y Compuestos PFA Precoloreados Everflon+™ incorporan color controlado en aplicaciones exigentes de fluoropolímeros, considerando el polímero, el proceso de transformación y las condiciones reales de uso del producto final.



01 | Elija dónde entra el color en su proceso. Mézclelo en producción. O recíballo ya integrado.

Hay más de una forma de incorporar color al PFA.

La mejor opción depende del proceso productivo, la gestión de materia prima y el nivel de control requerido.

Everflon+™ ofrece dos enfoques.

Concentrados de Color PFA

Un sistema pigmentario concentrado desarrollado sobre una base compatible con PFA.

El concentrado se mezcla con una resina PFA natural adecuada durante el procesamiento.

Este enfoque ofrece mayor flexibilidad para administrar:

programas de color

niveles de dosificación

inventario de PFA natural

cambios de producción

diferentes variantes de color

lotes pequeños personalizados

Compuestos PFA Precoloreados

El color final ya está completamente incorporado en el compuesto PFA.

No es necesario añadir un concentrado de color por separado durante la producción.

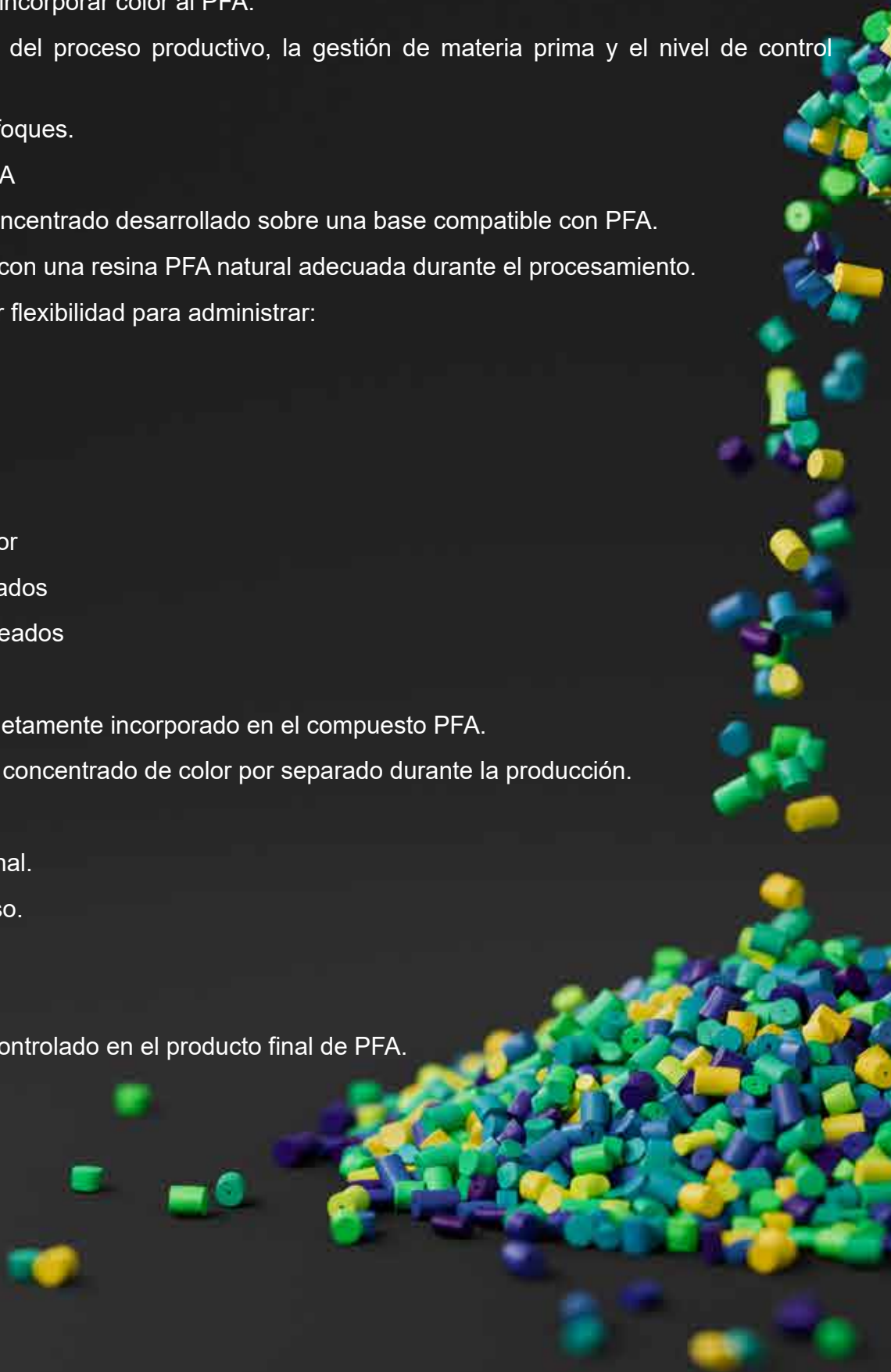
Sin dosificación adicional.

Sin mezcla en seco adicional.

Menos variables de proceso.

Dos enfoques.

Un mismo objetivo: color controlado en el producto final de PFA.



02 | Concentración con intención.

Una plataforma de color basada en PFA para dosificación controlada y procesamiento estable.

Un concentrado de color ofrece flexibilidad.

Pero la flexibilidad solo genera valor cuando el proceso permanece bajo control.

El desarrollo de los Concentrados de Color PFA Everflon+™ considera la interacción entre tres elementos principales:

El pigmento.

El material carrier.

La resina PFA final.

Los sistemas pigmentarios seleccionados se dispersan de manera homogénea en un carrier compatible con PFA, creando un concentrado que puede incorporarse a la resina natural según el color final requerido.

La formulación puede desarrollarse considerando:

grado de PFA

comportamiento de flujo en estado fundido

proceso de transformación

color objetivo

nivel de opacidad

espesor de pared

requisitos de superficie

condiciones finales de uso

Una alta concentración es solo el comienzo.

El verdadero objetivo es crear un concentrado capaz de integrarse de manera predecible en el PFA fundido.

Dispersarse.

Fluir.

Homogeneizarse.

Integrarse al sistema polimérico.

Al final, solo debe permanecer visible el color deseado.



03 | Listo significa realmente listo.

Un compuesto PFA. Un color definido. Menos variables en producción.

Algunos procesos necesitan máxima flexibilidad.

Otros necesitan principalmente consistencia y simplicidad.

En los Compuestos PFA Precoloreados Everflon+™, el sistema pigmentario ya está incorporado al material antes de llegar a la línea de producción del cliente.

Esto puede reducir:

dosificación separada de masterbatch

mezcla manual

variaciones en la proporción de adición

ajustes de color en línea

etapas adicionales de premezcla

diferencias relacionadas con el operador

El material llega a producción con el color ya integrado en la formulación.

Alimentar.

Procesar.

Repetir.

Cuando la consistencia es importante, simplificar el proceso puede convertirse en una ventaja técnica.



04 | La referencia real es el producto final.

Porque el color correcto es el que funciona en la pieza.

Un pellet puede mostrar un color aparentemente perfecto.

El producto terminado puede verse diferente.

En aplicaciones con PFA, la percepción del color puede variar según:

espesor de pared

acabado superficial

transmisión de luz

características de la resina

concentración de pigmento

temperatura de procesamiento

condiciones del proceso

geometría final

Un tubo PFA translúcido y una pieza moldeada de pared gruesa pueden pertenecer a la misma familia de color, pero requerir formulaciones diferentes.

Por eso, el desarrollo de color Everflon+™ comienza con una referencia.

Pero no termina en el pellet.

La referencia puede ser:

una muestra física

una referencia Pantone

una referencia RAL

una pieza existente

un estándar interno del cliente

un color de marca

un nuevo concepto de producto

La pregunta más importante es:

¿Cómo debe verse este color en el producto real de PFA?

Esa es la referencia que realmente importa.

05 | La compatibilidad forma parte de la formulación.

Carrier, resina y material fundido deben trabajar como un solo sistema.

El desarrollo de una solución de color para PFA comienza con el material.

Pero su desempeño real se demuestra durante el procesamiento.

Diferentes grados de PFA pueden presentar variaciones en fluidez, estructura molecular y ventana de procesamiento.

Por eso, la elección del carrier es importante.

Un buen concentrado de color no debería comportarse como un aditivo ajeno al sistema.

Debe integrarse de la manera más natural posible con la resina PFA de base.

Everflon+™ puede desarrollar formulaciones considerando:

Resina de base

Compatibilidad con el grado PFA utilizado en producción.

Flujo en estado fundido

Ajuste del comportamiento del concentrado a la ventana de procesamiento requerida.

Temperatura de procesamiento

Selección de sistemas pigmentarios adecuados para las condiciones exigentes de los fluoropolímeros.

Reología

Búsqueda de un comportamiento estable durante extrusión o moldeo.

Geometría

Consideración de paredes delgadas, diámetros pequeños y formas complejas.

Condiciones de uso

Temperatura, exposición química, requisitos eléctricos y otros factores ambientales.

Un buen sistema de color trabaja junto con el polímero.

Nunca contra él.



06

Dé una función a cada color.

Identificación, diferenciación y organización en aplicaciones exigentes de PFA.

El color gana valor cuando comunica información.

Una línea azul puede identificar un fluido.

Un cable rojo puede diferenciar un circuito.

Un tono específico puede distinguir una familia de productos.

Un sistema visual coherente puede facilitar la instalación, operación y mantenimiento de equipos complejos.

Las soluciones de color PFA Everflon+™ pueden desarrollarse para:

Alambres & cables

Coloración e identificación de aislamiento PFA para aplicaciones eléctricas de alta temperatura y alto desempeño.

Tubos & mangueras

Identificación visual para sistemas químicos, de laboratorio, analíticos e industriales de conducción de fluidos.

Películas & láminas

Coloración controlada en estructuras delgadas de PFA.

Extrusión de precisión

Soluciones para paredes delgadas, diámetros pequeños y aplicaciones sensibles a la dispersión y la reología.

Piezas moldeadas

Conexiones, conectores, carcasas y otros componentes PFA de precisión.

Procesos químicos

Identificación por color en aplicaciones donde la resistencia química del PFA continúa siendo esencial.

Sistemas industriales

Codificación visual de componentes sometidos a condiciones térmicas y químicas exigentes.

El color puede identificar.

Diferenciar.

Organizar.

Comunicar.

Y así convertirse en mucho más que apariencia.





Su PFA ya tiene una función.

Ahora definamos cómo debe verse.

- Conozca nuestro catálogo: www.everflon.com www.everflon-latin.com
- Soporte técnico y ventas: info@everflon.com

Everflon Fluoropolymers co.,ltd

Fuqiao Industrial Park,C&F Ave,Chaidian,Wuhan, China. 43100

Tel:+86-185-7168-9228