



PTFE F500

Fluoropolímeros Everflon™

Relación de reducción media, polvo fino de extrusión pasada

DESCRIPCIÓN

Everflon™ PTFE G es un polvo blanco fluido compuesto por partículas relativamente grandes, ideal para el moldeo isostático. Sus características más exclusivas son su mejor moldeabilidad a baja presión y la mayor suavidad superficial de las piezas terminadas.

Ofrece una excelente combinación de propiedades características de las resinas fluoroplásticas Everflon™:

- Inercia química
- Propiedades dieléctricas excepcionales
- Resistencia al calor
- Tenacidad y flexibilidad
- Bajo coeficiente de fricción
- Antiadherencia
- Absorción de agua insignificante
- Excelente resistencia a la intemperie

Everflon™ PTFE G se suele preferir para el moldeo de láminas gruesas y, en ocasiones, se utiliza para la extrusión de

varillas y tubos con secciones transversales más gruesas. Los productos correctamente procesados, elaborados con Everflon™ PTFE G puro, proporcionan las propiedades superiores típicas de las resinas fluoroplásticas.



LISTA DE DATOS

Datos típicos de propiedades de Everflon™ PTFE F500

Tamaño de partícula

ASTM D4895



500
μm

Presión de extrusión a RR = 500:1

ASTM D4895



23
Mpa

Índice de inestabilidad térmica

ASTM D4895



<50

Punto de fusión

ASTM D4895



327
°C

ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

Las resinas de PTFE en polvo fino Everflon™ deben manipularse con cuidado para evitar su cizallamiento antes de la extrusión. La fibrilación por cizallamiento no es reversible y las partículas dañadas pueden aparecer como defectos en el producto final. A medida que la temperatura desciende por debajo del punto de transición de 19 °C, el polvo se vuelve progresivamente menos sensible a daños mecánicos o compactación en sus envases.

Everflon™ recomienda restaurar el polvo compactado durante el transporte y el almacenamiento a su estado óptimo enfriándolo durante uno o dos días por debajo de 19 °C y, a continuación, tamizándolo a través de un tamiz de 2 a 4,76 mm de abertura (malla 4 a 10). Se pueden utilizar los grumos retenidos en el tamiz que se puedan deshacer agitando a temperaturas inferiores a 19 °C; sin embargo, los grumos más duros que no se puedan deshacer deben desecharse.

Todos los pasos de procesamiento previos al preformado deben realizarse a temperatura reducida, pero se debe controlar el punto de rocío ambiental para evitar la condensación en la resina. Las instalaciones de almacenamiento y manipulación deben estar limpias para evitar la contaminación cruzada.

La alta temperatura de sinterización hace que incluso partículas extrañas muy pequeñas sean visibles o provoquen defectos en los productos terminados. Mantenga los bidones de resina cerrados y limpios.

EMBALAJE

Everflon™ PTFE M40/M90 se presenta en bidones de 25 kg. Cada bidón cuenta con un revestimiento de resina de polietileno. Para facilitar el envío, se recomiendan pedidos de 200 kg (8 bidones/palé).

GUÍA DE PROCESAMIENTO

El PTFE Everflon™ G se procesa generalmente en dos pasos: preformado y sinterizado. Primero, el polvo se compacta hasta obtener una forma preformada similar a la del molde deseado. A continuación, se utiliza un ciclo preciso de calentamiento (sinterizado) y enfriamiento para consolidar el molde a temperaturas superiores al punto de fusión cristalino del polvo puro. Las propiedades del molde terminado dependen de la presión de la preforma, el tiempo y la temperatura de sinterizado, y la velocidad de enfriamiento. El PTFE Everflon™ G se utiliza para fabricar objetos relativamente grandes en moldes que se pueden llenar manualmente. Las resinas de partículas pequeñas no fluyen correctamente en los sistemas de alimentación automáticos.

ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

El preformado es más fácil cuando la resina se encuentra uniformemente entre 21 y 27 °C. A medida que la temperatura desciende por debajo de este rango, será cada vez más difícil moldear la resina sin que se produzcan grietas ni problemas de condensación. Las temperaturas más altas inhiben la fluidez y favorecen la formación de grumos. Las condiciones de almacenamiento deben ajustarse adecuadamente. La limpieza es fundamental para el uso correcto de Everflon™ PTFE G. La resina blanca y las altas temperaturas de sinterización hacen que incluso pequeñas partículas extrañas sean visibles en los moldeos terminados. Mantenga los bidones de resina cerrados y limpios. Una buena limpieza y un manejo cuidadoso son esenciales.

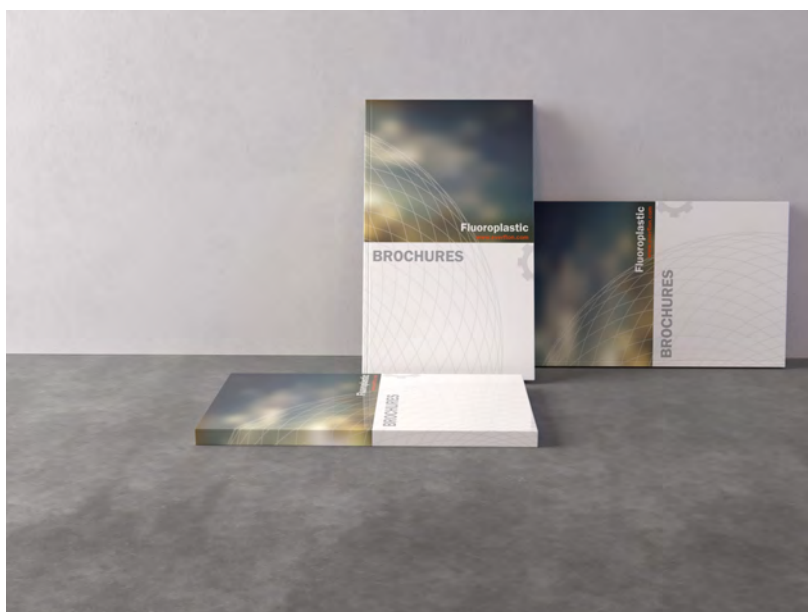
PRECAUCIÓN

Los equipos utilizados para procesar a temperaturas de fusión deben contar con ventilación local por extracción (VLE) para eliminar por completo los humos y vapores del área de procesamiento. Además, se debe tener cuidado para evitar la contaminación de cigarrillos y otras formas de tabaco al utilizar resinas fluoroplásticas. Antes de procesar cualquier fluoroplástico, lea la Hoja de Datos de Seguridad del Material.



ACERCA DE C&F Y LOS FLUOROPOLÍMEROS EVERFLON

Everflon™ es una marca del Grupo C&F que se dedica a fluoropolímeros, como PTFE, FEP, PFA, ETFE y PVDF. Basándose en Everflon, C&F también desarrolla aplicaciones de fluoropolímeros, como tubos, revestimientos y películas. Para más información, visite www.everflon.com o consulte la introducción a los fluoropolímeros Everflon™ y el libro sobre productos químicos de C&F.



*Para más información, visite www.everflon.com
Para contactar con ventas y soporte técnico, por favor
contacte con info@everflon.com*

Everflon Fluoropolymer co.,ltd
Fugiao Industrial Park, C&F Ave, Chaidian, Wuhan, Chine.
43100
Tél. : +86-185-7168-9228

