

The logo for EVERFLON™ is displayed in a white, sans-serif, uppercase font. It is positioned on the left side of the main title area, partially overlapping a faint, stylized sunburst graphic in the background.

EVERFLON™

PTFE Fine Powder F100

細微之中，成就更多可能。

為糊膏押出、密封材料與電氣絕緣帶，開啟材料設計的可能。

01 | 性能，從材料開始

為功能帶材與押出製品，建立材料基礎。

Everflon™ PTFE Fine Powder F100 以細粉形式供應，可供糊膏押出製程評估使用。此製程將 PTFE 細粉與合適的加工助劑混合，經預成型後，再押出為連續形狀。

後續可依產品結構與使用需求，安排加工助劑去除、壓延、延伸或燒結等步驟。

PTFE 兼具耐化學性、電氣絕緣性、低摩擦及低吸濕等材料特性。成品的實際表現，則取決於樹脂選擇、加工條件、產品尺寸與使用環境。



02 | 關鍵特性, 相互成就。 從化學環境到電氣應用, 理解 PTFE 的材料價值。

耐化學性

PTFE 對多種工業化學品與溶劑具有良好的耐受性。實際適用性，應依接觸介質、濃度、溫度與接觸時間進行評估。

電氣絕緣性

PTFE 的介電特性使其適合納入電氣絕緣材料的選材評估。成品仍需依設計厚度、電氣負載及環境條件完成驗證。

低摩擦與不易沾黏

PTFE 的低摩擦與不易沾黏特性，可作為滑動接觸或離型需求的材料選擇考量。

低吸濕性

PTFE 吸收水分的程度很低。對於需考量潮濕環境下尺寸與電氣表現的設計，這是一項實用的材料特性。

結構帶來的柔韌性

帶材的厚度、密度、取向與熱處理條件，會影響柔韌性及貼合能力。材料與製程共同決定最終表現。

03 | 一種材料, 多種可能。 探索 PTFE 帶材、密封與絕緣應用。

低密度 PTFE 帶材

針對重視密度、厚度與貼合性的帶材設計，可評估 F100 的加工適用性。押出及後續製程，應配合目標帶材性能進行開發。

貼合型密封材料

針對需要耐化學性與柔韌性的密封形式，可評估採用 PTFE 材料。密封效果需在實際接合結構與操作條件下驗證。

線材與電纜絕緣帶

可評估將 PTFE 帶材用於繞包式絕緣結構。帶材均勻性、介電性能、繞包條件與後續熱處理，都會影響完整絕緣系統的表現。

PTFE 細條與簡單斷面製品

針對細條及簡單斷面押出製品，可依尺寸要求、表面品質與機械性能，評估 F100 的糊膏押出適用性。

04 | 細緻製程, 始於妥善照顧。 成形之前, 先保護材料狀態。

PTFE 細粉需要謹慎操作。過度剪切可能造成提前纖維化，影響後續加工。

未使用時，請保持容器密閉。儲存與操作區域應維持清潔，減少不必要的攪動，並避免異物污染。

調理過程應控制溫度與環境濕度，避免樹脂表面結露。儲存溫度、保存期限與使用前準備方式，請依 F100 最新產品指引執行。

05| 讓粉末成形，讓性能到位。

以糊膏押出為核心，建立合適的加工流程。

01 — 樹脂調理

在受控環境下準備細粉，減少不必要的機械應力，並避免結露與異物污染。

02 — 混合加工助劑

選擇相容的加工助劑，透過製程試驗建立合適的混合方式與調理條件。

03 — 預成型

將混合後的細粉壓製成適合押出設備與目標產品的預成型坯料。

04 — 糊膏押出

使用合適模具進行押出，依產品形狀建立壓縮比、押出速度、壓力及模具條件。

05 — 形成最終結構

去除加工助劑，再依產品需求安排壓延、延伸或燒結等後續步驟。

06 — 驗證成品性能

檢查尺寸、密度與表面品質，並測試應用所需的機械或電氣性能。

F100 的加工條件，應依該牌號的實際特性、使用設備與目標產品另行建立。

06| 每一份信心，都有依據。

讓產品文件，對應實際用途。

評估材料適用性時，請確認 F100 最新技術資料表、安全資料表，以及該牌號可提供的應用相關文件。

食品接觸適用性、法規符合性與材料標準符合性，均應以適用於 Everflon™ F100 及預定使用條件的文件為依據。

操作或加工前，請先閱讀安全資料表，並依樹脂與加工助劑的要求，建立適當的通風及製程控制措施

07

數據清楚，選材有據。
讓材料評估，對準製程需求。

性質	測試方法	單位	典型值
平均粒徑	ASTM D4895 / ISO 12086	μm	480
堆積密度	ASTM D4895 / ISO 12086	g/L	495
標準比重	ASTM D4895 / ISO 12086	—	2.15
熱不穩定性指數	ASTM D4895 / ISO 12086	—	< 7
拉伸空隙指數	ASTM D4895 / ISO 12086	—	< 50
擠出壓力 (RR=400:1)	ASTM D4895 / ISO 12086	MPa	8
初始熔融峰值溫度	ASTM D4895 / ISO 12086	°C	341
二次熔融峰值溫度	ASTM D4895 / ISO 12086	°C	322

材料選用，始於明確的性能資料與測試條件。

請將 F100 最新技術資料表、製程試驗結果與成品測試一併評估，確認材料是否符合實際應用需求。



下一個產品，從這裡開始。

讓 Everflon™ F100 的材料評估，更貼近您的應用。

- 瀏覽產品規格: www.everflon.com www.everflon-formosa.com
- 聯繫台灣技術團隊: info@everflon.com

Everflon Fluoropolymers co.,ltd

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

Tel:+86-185-7168-9228