

FEP PF4622

EVERFLON+™

恒氟隆+ 聚全氟乙丙烯物理发泡高融指树脂

产品说明

恒氟隆+™ FEP PF4622 是一种与发泡成核剂复合的氟塑料树脂。该树脂以白色颗粒形式供应，用于氮气注入发泡挤出工艺，以在介电绝缘层中形成均匀的泡沫孔隙。氟塑料发泡可降低其介电常数，从而实现小型化和轻量化。恒氟隆+™ FEP PF4622 发泡绝缘层可用于生产高频信号传输电缆，且失真极小。

恒氟隆+™ FEP PF4622 是生产各种尺寸同轴电缆芯

线的理想材料。典型的同轴电缆芯线导体尺寸为 30 AWG 或更大，壁厚为 25 毫米或更大，孔隙率在 20% 至 60% 之间。

这些孔隙本质上是闭孔结构，直径范围为 0.018 毫米至 0.127 毫米。可实现的空隙率将根据壁厚和加工条件而变化。



数据列表

恒氟隆+™ FEP PF4622 氟聚合物树脂的暂定典型性能数据

性能	测试方法		单位	典型值
通用				
熔体流动速率（372°C/5.0千克重量）	ISO 12086	ASTM D2116	g/10 min	20~24
熔点	—	D4591	°C	260
比重	—	D792	—	2.15
机械				
抗拉强度	ISO 12086	ASTM D2116	MPa	20
伸长率	ISO 12086	ASTM D2116	%	300
电气				
介电常数		ASTM D150	1 GHz	2.0
耗散因数		ASTM D150	1 GHz	0.0004

有关 FEP 特性的更多信息，请访问 www.everflon.com 或 FEP 技术手册。
这些结果基于受控条件下的实验室测试，并不反映实际火灾条件下的性能。

加工

恒氟隆+™ PF FEP 可直接送入传统的单螺杆挤出机，并注入氮气。工艺接触金属必须是适合氟塑料加工的高镍低铁合金。工艺过程中应配备监测直径、电容和气体流量的设备。

添加色母料时，请使用与 FEP 为基料的色母料。添加色母料可能会影响泡孔形成和电容，需要进行工艺调整。

绝缘性能取决于挤出机产量、线材线速度和孔隙率。孔隙率由氮气流量、工艺温度和淬火点控制。最佳情况是熔体被拉到线材上后，孔隙率逐渐增大。绝缘层中拉长的孔隙表明泡孔在拉延锥体中早期生成。

注意事项

使用恒氟隆+™ FEP PF 树脂前，请参阅安全数据表和最新版《含氟聚合物树脂安全处理指南》。

请在通风良好的区域使用局部排气 (LEV)。恒氟隆+™ FEP PF 热加工过程中释放的蒸汽和烟雾应从工作区域完全排出。必须避免烟草污染这些聚合物。热加工过程中释放的蒸汽和烟雾如果未得到妥善排出，或吸食受恒氟隆+™ FEP PF 污染的烟草或香烟，可能会引起类似流感的症状，例如发冷、发烧和喉咙痛。这些症状可能在接触后数小时内才会出现，通常会在约 24 小时内消失。某些细小金属（例如镁或铝）的混合物在某些情况下可能易燃或爆炸。

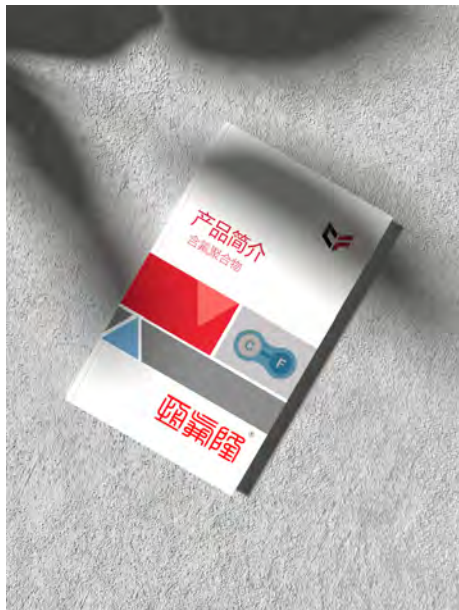
处理和包装

恒氟隆+™ FEP PF 树脂的性能不受储存时间影响。储存环境应设计合理，避免树脂从容器中取出时受到空气污染和水凝结。建议在 100 °C 下干燥 4 小时，以去除所有吸收的水分。

恒氟隆+™ FEP PF4622 以颗粒形式供应，采用 25 公斤桶包装，内衬聚乙烯。

关于 C&F 和 恒氟隆 氟聚合物

恒氟隆™ 是 C&F 集团旗下品牌，主营氟聚合物材料，包括 PTFE、FEP、PFA、ETFE 和 PVDF。在恒氟隆™ 的基础上，C&F 还开发了氟聚合物应用，包括管材、涂层和薄膜。更多信息请访问 www.everflon.com 或恒氟隆™ 氟聚合物简介和 C&F 化学品手册。



欲了解更多信息，请访问 www.everflon.com
如需销售和技术支持，请联系
info@everflon.com

武汉恒氟隆新材料有限公司
湖北·武汉·蔡甸区·常福工业园
Tel: +86-185-7168-9228