

## Hyflon® MFA® F1520

Perfluoropolymer

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

Hyflon® F is a unique new family of MFA polymers which combine excellent mechanical characteristics to unique properties such as chemical inertness, high flexural endurance, inherent flame resistance, low surface energy and exceptional dielectric properties.

Hyflon® MFA F1520 is a low melt flow rate multi purpose resin with an exceptional stress crack resistance, continuous service temperature up to 225°C and a 100-150x10<sup>3</sup> cycles flex-life (on a 0.3mm film, ASTM D2176).

Главная Информация			
UL YellowCard	E109081-100037830		
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию)		
	Хорошая гибкость		
	Низкий уровень жидкости		
	Огнестойкий		
Используется	Применение проводов и кабелей Универсальный		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	2.10 - 2.15	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (372°C/5.0 kg)	1.0 - 4.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	55 - 60		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup> (23°C)	400 - 500	MPa	ASTM D3307
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break, 23°C)	> 30.0	MPa	ASTM D3307
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break, 23°C)	> 300	%	ASTM D3307
Срок службы изгиба <sup>4</sup>	1.0E+5 - 1.5E+5	Cycles	ASTM D2176
Тепло кристаллизации	16.0 - 24.0	J/g	DSC
Тепло плавления	16.0 - 24.0	J/g	DSC
Температура фланца	370 - 400	°C	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	No Break		

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	265 - 275	°C	ASTM D3307
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	255 - 265	°C	DSC
CLTE-Поток	1.2E-4 - 2.0E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Удельный нагрев (23°C)	900 - 1100	J/kg/°C	DSC
Теплопроводность (40°C)	0.20	W/m/K	ASTM C177
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+17	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	> 1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>5</sup> (1.00 mm)	35 - 40	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
23°C, 50 Hz	2.00		ASTM D150
23°C, 100 kHz	2.00		ASTM D150
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
23°C, 50 Hz	< 5.0E-4		ASTM D150
23°C, 100 kHz	< 5.0E-4		ASTM D150
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		UL 94
Индекс кислорода	95	%	ASTM D2863

#### Дополнительная информация

##### COLOR MASTER BATCHES

We recommend that only Color Master Batches based in Hyflon MFA be used. Master Batches based on other fluoropolymers can negatively influence the superior processing and electrical performance of the resin. A list of suppliers can be obtained from your Solvay sales representative.

##### HEALTH SAFETY AND ENVIRONMENT

Hyflon MFA F1520 is a very inert polymer and it is not harmful if used and handled according to standard processing procedures. If handled inappropriately, it may release harmful toxic chemicals.

Hyflon MFA F1520 does not contain any RoHS or WEEE substances. Hyflon MFA F1520 is not produced using APFO and contains no APFO. Please refer to the Material Safety Data Sheets for more information on handling and safety.

##### PACKAGING AND STORAGE

Hyflon MFA F1520 resin is available in 25 kg (55 lbs) and 500 kg (1102 lbs) packaging. Though it has an indefinite shelf life, it is recommended to store it in a clean area, protected by direct sun light and possible contamination.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 290	°C
Зона цилиндра 2 температура.	270 - 320	°C
Зона цилиндра 3 темп.	300 - 360	°C
Зона цилиндра 4 темп.	320 - 380	°C
Зона цилиндра 5 темп.	340 - 390	°C
Температура адаптера	370 - 400	°C
Температура расплава	400	°C
Температура матрицы	390 - 420	°C

#### Инструкции по экструзии

## EXTRUSION PROCESSING GUIDELINES

As with other fluoropolymers, Hyflon MFA is corrosive in the melt. Therefore all parts coming into prolonged contact with the melt should be made with corrosion resistant materials such as Hastelloy®, Inconel®, Monel® or Xaloy®. Chrome or nickel plating is not recommended since they are typically only sufficient for brief processing tests.

F1520 is suitable for extrusion using techniques normally applied for other thermo-processable plastics, provided that the extruder is equipped with corrosion resistant alloys. Extruders with L/D ratio of 20:1 to 30:1 are recommended. Extruders should be equipped with independently controlled heaters capable of accurate temperature control up to 450°C (840°F). An overview of the temperature, tooling and equipment requirements are in the following tables.

Many different screw designs can be used. Single-flight screws are recommended while barrier-flights should be avoided. A typical screw design consist of a long feed section (at least 12 flights), followed by a 2 to 6 flight transition and a 5 to 7 flight metering section.

## NOTE

1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	0.3mm film
5.	50Hz

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

## Свяжитесь с нами

### Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat