

Параметры сварки фторопластов

(В соответствии с руководством DVS2207-3)

Регулируя параметры сварки – температуры воздуха, индекса текучести расплава, прилагаемого усилия и скорости сварки, необходимо добиться достаточной пластификации соединяемых элементов.

Материал	Обозначение	Параметры воздуха		Скорость сварки	Прилагаемое усилие на диаметр прутка (3)	
		Температура	Объем		Ø 1/8"	Ø 5/32"
		°F (1)	l/min	дюйм/мин (2)		
Поливиниленфторид	PVDF	690 - 725	50 - 60	7,9 - 9,8	20 - 25	30 - 35
Этилен-хлортрифторэтилен	ECTFE	750 - 790	50 - 60	8,7 - 9,8	15 - 20	20 - 25
Этилен-тетрафторэтилен	ETFE	725 - 740	50 - 60	5,9 - 7,9	10 - 15	15 - 20
Фторэтиленпропилен	FEP	825 - 880		2,4 - 3,2	10 - 15	15 - 20
Перфторалкокси	PFA	845 - 900		2,4 - 3,2	10 - 15	15 - 20

(1) Измеряется на глубине 5 мм внутри сопла

(2) В зависимости от диаметра сварочного прутка и геометрии шва

(3) Для сварочной покрывной полоски прилагаемое усилие зависит от ширины полоски