Параметры сварки фторопластов горячим воздухом

(В соответствии с руководством DVS 2207-3)

Регулируя параметры сварки – температуру воздуха, индекс текучести расплава, прилагаемое усилие и скорость сварки, необходимо добиться достаточной диффузии материала соединяемых элементов.

Материал	Обозначение	Параметры воздуха		Скорость сварки	Прилагаемое усилие на диаметр прутка, Н (3)	
		Температура	Объем			
		°C (1)	л/мин	мм/мин (2)	Ø 3 мм	Ø 4 мм
Поливинилиденфторид	PVDF	350-370	50 - 60	200 - 250	20 - 25	30 - 35
Этилен-хлортрифтороэтилен	ECTFE	380 - 420		220 - 250	10 - 15	15 - 25
Этилен-тетрафторэтилен	ETFE	385 - 395		150 - 200	10 - 15	15 - 20
Фторэтиленпропилен	FEP	400 - 460		70 - 90	10 - 15	15 - 25
Перфторалкокси	PFA	420 - 480		60 - 80	10 - 15	15 - 25

(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