

PVDF Polyvinylidène fluoride

DÉSIGNATION NORMALISÉE

- Polyfluorure de vinylidène.

TYPE DE PRODUIT

-Thermoplastique semi-cristallin.

COULEURS

- Naturel.

CARACTÉRISTIQUES

- Points forts :

Haute pureté.

Haute résistance à la traction et rigidité.

Haute résistance aux chocs à froid.

Très bonne soudabilité.

Température de service continue élevée, bonnes propriétés d'isolation électrique.

Résistance chimique.

Bonne thermoformabilité.

Bonne résistance aux intempéries.

DOMAINES D'APPLICATIONS TYPES

- Construction de réservoirs et d'installations chimiques.

Technique des salles blanches

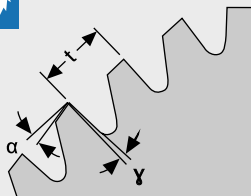
- Industrie électronique. Construction de machines et d'installations.

- Industries agro-alimentaires.

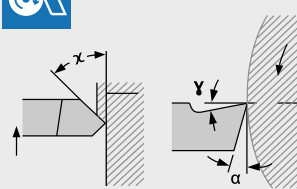
GÉNÉRALES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Densité	DIN EN ISO 1183-1	>1,75	g/cm ³
Absorption d'humidité	DIN EN ISO 62	0,4	%
Flammabilité	UL 94	V0	
MÉCANIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	50	MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	30	%
Module d'élasticité à la traction	DIN EN ISO 527	2100	MPa
Résistance au choc ⁽⁴⁾	DIN EN ISO 179	13	kJ/m ²
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039-1	-	MPa
Dureté shore D	DIN EN ISO 868	75	Echelle D
Coefficient de frottement à sec		-	
Taux d'usure ou Sand-Slurry		-	µm/km
THERMIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Température de fusion	ISO 11357-3	172	°C
Conductibilité thermique	DIN 52612-1	0,19	W / (m * K)
Capacité thermique spécifique	DIN 52612	1,20	kJ / (kg * K)
Coefficient de dilatation thermique linéaire	DIN 53752	100	10 ⁻⁴ K ⁻¹
Température d'utilisation à long terme	Moyenne	0 à +140	°C
Température d'utilisation à court terme	Moyenne	145	°C
Température de déformation sous charge	DIN EN ISO 75 méthode A	140	°C
ÉLECTRIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Constante diélectrique	IEC 60250	8	-
Facteur de perte diélectrique 50Hz	IEC 60250	0,02	-
Résistivité volumique	IEC 60093	10 ¹⁴	Ω*cm
Résistivité superficielle	IEC 60093	10 ¹⁴	Ω
Résistance aux courants de cheminement CTI	IEC 60112	600	-
Rigidité diélectrique	IEC 60243	20	kV/mm

⁽⁴⁾ Charpy-entaillé

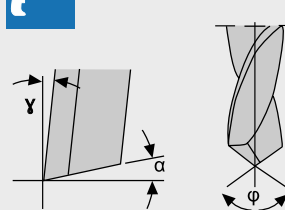
Caractéristiques d'usinage PVDF Polyvinylidène fluoride

 Scier


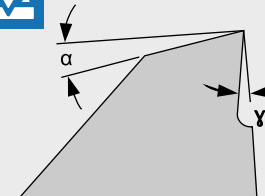
	mini	maxi
α	20	30
γ	5	8
v	40	100
t	2	5

 Tourner


	mini	maxi
α	6	10
γ	5	8
χ	45	60
v	150	500
S	0,1	0,3

 Percer


	mini	maxi
α	10	16
γ	5	20
ϕ	130	
v	150	200
S	0,1	0,3

 Fraiser


	mini	maxi
α	5	15
γ	5	15
v	250	500

Symbole	α	χ	γ	ϕ	v	t	S
Désignation	Angle de dépouille	Angle de réglage	Angle de dégagement	Angle de pointe	Vitesse de coupe	Pas	Avance
Unité	°	°	°	°	m/min	mm	mm/U mm/r mm/tr

Préchauffage 80°C à partir du diamètre : 130 mm - Particularité d'outillage : Néant.

Valeurs indicatives - Informations et conseils d'usinage page 210.