

氟硅混炼胶 AFS®-R-C1000

低压变型

产品组成

以氟硅弹性体为基胶，配合了各种填料、添加剂的均匀混合物。

产品性能

AFS®-R-C1000 是半透明或淡黄色的低压变型氟硅混炼胶，它综合了硅橡胶和氟橡胶的优点：1. 使用温度范围广（-60℃~200℃）；2. 优良的耐燃油、机油、溶剂和化学介质性能；3. 较低的压缩变形和较好的耐热性能（相较于 AFS®-R-M1000）；4. 保留了硅橡胶高温时抗张保持率高的优点；5. 绝缘性能好；6. 选择透气性好，符合环保要求；7. 易于着色。适用于耐高低温、耐油、耐介质的使用场合。

项目	性能指标					
	测试方法	C1040	C1050	C1060	C1070	C1080
外观	目测	半透明或淡黄色、表面光滑、无杂质				
硬度（邵尔 A）	ASTM D2240	40±5	50±5	60±5	70±5	80±5
拉伸强度（MPa） Die C	ASTM D412	≥9	≥9	≥9	≥8	≥7
扯断伸长率（%） Die C	ASTM D412	≥300	≥275	≥225	≥175	≥150
撕裂强度（KN/m） Die B	ASTM D624	≥20	≥20	≥20	≥15	≥15
压缩永久变形 177℃22hr(25%)B 型	ASTM D395	≤12	≤12	≤12	≤14	≤14
参考燃油 B 体积变化率（%）（23℃×70hr）	ASTM D471	≤20	≤20	≤20	≤20	≤20

注：1. 硫化剂为 2,5 二甲基-2,5 二叔丁基过氧化己烷（DBPH），用量为 0.53gDBPH/100g 预混胶。

2. 一段硫化：170℃*15Min，二段硫化：200℃*4H。

使用方法

混炼：先在开炼机上返炼数次，加入硫化剂，吃完料再调整辊距 0.5mm-1mm 薄通 8-10 次后出片停放。

硫化：将加好硫化剂的混炼胶返炼后出片或裁制成所需形状，然后到成型机上（挤出机、模压机、注射成型机）硫化成型。

应用

1. 航空工业：飞机上耐燃料油、润滑油的密封件/接触件，如各种 O 型圈、填片、密封环、传感器材料、隔膜、氟硅衬垫的线夹；也可用于整体油箱密封。
2. 汽车工业：各类车辆密封环、油封、膜片、导管、阀门衬里等。
3. 石油化学工业：各类耐高温、低温、抗化学品侵蚀泵、阀、油罐等设备密封制件。
4. 医疗卫生：用于医疗器械和人工脏器，如药用导管、引流管、人工瓣膜等。

包装 塑料袋包装，每袋 12.5 公斤，每箱两袋。

贮存 室温贮存（25℃），存放于干燥通风环境中，有效期一年。

运输 本产品按非危险化学品运输。

注意事项

1. 本产品应保持中性，避免接触酸性、碱性物质。
2. 本产品自重下会流动，运输及使用过程中，应包装完好，避免四处溢流。