

氟硅混炼胶 AFS®-R-R1001

超高回弹型

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-R1001 是半透明或灰白色超高回弹型氟硅混炼胶，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. 良好的物理和加工性能；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。相对于 AFS-R-R1000 系列，本系列产品具有更高的回弹性、更低的压缩变形，更快的硫化速度，本产品即使不经二段，也具有较低的压缩变形和快速的回复性，其更适合用于 O 型圈密封件以及伞阀，鸭嘴阀和单向阀制品。

项 目	测试方法	性 能 指 标		
		R1041	R1051	R1061
密度 (g/cm ³)	GB/T 533	1.42±0.03	1.43±0.03	1.43±0.03
硬度 (邵尔 A)	GB/T 531.1	40±5	50±5	60±5
拉伸强度 (MPa) 1 型	GB/T 528	≥8	≥9	≥9
扯断伸长率 (%) 1 型	GB/T 528	≥350	≥275	≥275
撕裂强度 (kN/m) C 型	GB/T 529	≥18	≥18	≥18
压缩永久变形 (%) B 型 (压缩 25%, 177℃×22h)	GB/T 7759-1	≤15	≤15	≤15
垂直回弹性 (%)	ASTM D2632	≥27	≥27	≥ 27
参考燃油 B 体积变化率 (%) (23℃×70h)	GB/T 1690	≤25	≤25	≤25

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℃*10Min，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。