

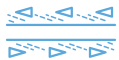
FluoroPEELZ®

可撕裂热缩管

概述

导管的制作是一个不容有错的精细过程。从导管外层上去除热缩后的热缩管这个最后的步骤通常是最关键和费力的。FluoroPEELZ®让这个复杂过程变得简单，可以更快、更轻松、更安全地完成最后一步！通过简单的沿线撕裂，操作人员可以快速、均匀地将热缩管从热缩后的导管外层上剥离。FluoroPEELZ® 在神经血管和其他关键的小直径导管应用领域表现优异，适用于 Pebax® 和尼龙等低硬度外层。

使用FluoroPEELZ®的医疗器械客户表示，使用该产品后，下游加工减少，产量增加了，并且极大减少了报废。此外，由于FluoroPEELZ®是光学透明度最好的可撕裂热缩管，用户可以在流变成型过程后通过目测检查导管的结构，从而避免了盲目猜测，加快生产。FluoroPEELZ®还可以提高安全性，因为它在剥离过程中无需使用刀片，它具有卓越的流变成形能力，使生产出的导管表面光滑无瑕疵。FluoroPEELZ®的热缩比高达 1.65:1，适用于小到 2F 大到 34F 的导管尺寸，也可以非热缩管的形式制造，用于介入器和包装应用。



摩擦系数



生物相容性



耐化学腐蚀



FluoroPEELZ® 让导管构造变得简单，能省时省钱。

应用

- 导管制作
- 球囊焊接
- 管材粘接
- 管材成形

加工能力与尺寸

- 热缩后内径可低至 0.015 英寸 (0.38 毫米)，还有可能提供更小的内径
- 可定制热缩比达 2:1 的热缩管
- 可供应各种颜色
- 可索取免费样品

重要属性

- 工作温度可达 200 °C (392 °F)
- 通过 USP VI 类认证
- 导管表面成形光洁度高
- 流变成形后可目检
- 可撕裂
- 减少下游工艺过程
- 提高生产安全性
- 热缩温度范围 215 °C ± 10 °C (420 °F ± 18 °F)



FluoroPEELZ®

FluoroPEELZ® 由 100% 含氟聚合物组成。根据 USP VI 类、ANSI/AAMI/ISO 10993-4 和 ANSI/AAMI/ISO 10993-5 指导方针，FluoroPEELZ® 部件不含着色剂或添加剂，通过了生物相容性测试。您可以向销售代表索取符合这些标准的确认函。

下面列出了典型的 FluoroPEELZ® 尺寸范围。联系我们，讨论定制尺寸、长度和收缩率。Zeus 可以预先切割两端以提高率。FluoroPEELZ® 可剥离热收缩也可提供黑色半透明，用于激光收缩方式。

FLUOROPEELZ® 可用尺寸范围 (典型值)

热缩前内径		热缩后内径		热缩后壁厚		热缩比
英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米	
0.017 to 0.287	0.431 to 7.290	0.013 to .217	0.330 to 5.512	0.007 to 0.012	0.178 to 0.305	1.3:1
0.015 to 0.292	0.381 to 7.417	0.020 to 0.208	0.508 to 5.283	0.007 to 0.012	0.178 to 0.305	1.4:1
0.020 to 0.300	0.508 to 7.62	0.013 to 0.200	0.330 to 5.08	0.008 to 0.012	0.203 to 0.305	1.5:1
0.025 to .300	0.635 to 7.62	0.015 to 0.188	0.381 to 4.775	0.008 to 0.013	0.203 to 0.330	1.6:1
0.030 to 0.150	0.762 to 3.81	0.017 to 0.088	0.432 to 2.235	0.010 to 0.013	0.254 to 0.330	1.7:1
0.038 to 0.150	0.965 to 3.81	0.021 to 0.083	0.533 to 2.108	0.010 to 0.013	0.254 to 0.330	1.8:1
0.039 to .0150	0.991 to 3.81	0.021 to 0.079	0.533 to 2.007	0.010 to 0.013	0.254 to 0.330	1.9:1
0.030 to 0.150	0.762 to 3.81	0.015 to 0.381	0.381 to 9.677	0.010 to 0.013	0.254 to 0.330	2.0:1

可定制热缩比为 2:1 的尺寸。

HEAT SHRINK PROPERTIES

工作温度	热缩比	温度*	特性	应用
200 °C / 392 °F	高达 2:1	215 °C / 420 °F ± 10 °C / 18 °F	<ul style="list-style-type: none"> 可撕裂 透明 USP VI 类 	<ul style="list-style-type: none"> 导管制作 包装保护 导管制造辅助成形

建议您在 215 °C (420 °F) 的温度下开始热缩过程。可以以 10 °C (18 °F) 的增量上调或下调此温度，直至获得所需的热缩特性。

