

POM美国赫斯特（总）代理商

产品名称	POM美国赫斯特（总）代理商
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

美国赫斯特POM代理，赫斯特总代理商，赫斯特POM授权代理

美国赫斯特Hostaform C9021TF铁氟龙增强高粘度耐有机溶剂POM

美国赫斯特Hostaform C9021TF XAP2铁氟龙增强低排放·POM

美国赫斯特Hostaform C9021SW高刚度高粘度电绝缘低流动POM

美国赫斯特Hostaform C9021SW XAP2 LS耐磨高粘度低吸湿性耐有机溶剂POM

美国赫斯特Hostaform C9021S1硅油添加耐磨高粘度·POM

美国赫斯特Hostaform C9021M高刚度高粘度尺寸稳定耐电弧POM

美国赫斯特Hostaform C9021M XAP2低排放高粘度汽车内饰件POM

美国赫斯特Hostaform C9021LS抗紫外线高粘度电绝缘POM

美国赫斯特Hostaform C9021K原厂原包高粘度POM高刚度

美国赫斯特Hostaform C9021 GV3/30玻纤增强高粘度耐磨自润滑POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV3/30 TF2玻纤增强铁氟龙增强·POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV3/20尺寸稳定玻纤增强高粘度POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV3/10耐有机溶剂玻纤增强高粘度·POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV1/30玻纤增强高粘度电绝缘尺寸稳定POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV1/30GT低吸湿性玻纤增强高粘度 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021 GV1/20电绝缘抗静电高粘度 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021G耐有机溶剂抗静电高粘度 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021FCT1低吸湿性高耐摩擦高粘度 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021AW高流动耐磨自润滑高粘度低吸湿性 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021AW XAP2 LS低排放高粘度汽车内饰件POM

美国赫斯特Hostaform C9021AS抗静电高粘度工业部件工业零件 · POM

美国赫斯特Hostaform C9021 10/9005高流动高粘度尺寸稳定耐磨自润滑POM

美国赫斯特Hostaform C9021 10/1570高流动低吸湿性高粘度低吸水性POM

美国赫斯特Hostaform C52021高流动耐有机溶剂尺寸稳定高粘度 · POM

美国赫斯特Hostaform C36021高流动高粘度耐磨自润滑尺寸稳定POM

美国赫斯特Hostaform C27021高流动耐有机溶剂高粘度工业部件POM

美国赫斯特Hostaform C27021XAP2 LS抗紫外线低排放汽车内饰件POM

美国赫斯特Hostaform C27021TF铁氟龙增强低吸湿性高粘度POM

美国赫斯特Hostaform C27021GV3/30玻纤增强工业部件低吸湿性高粘度POM

美国赫斯特Hostaform C27021AS抗静电尺寸稳定高粘度耐磨自润滑POM

美国赫斯特Hostaform C2521低排放汽车内饰件高粘度低吸湿性 · POM

美国赫斯特Hostaform C2521XAP2低排放汽车内饰件高粘度POM

美国赫斯特Hostaform C2521G高粘度POM塑料POMPOM

美国赫斯特Hostaform C13031高韧性尺寸稳定高粘度耐有机溶剂POM

美国赫斯特Hostaform C13031XF高韧性抗疲劳强度高抗腐蚀汽车内饰件POM

美国赫斯特Hostaform C13031XAP低排放高粘度耐磨自润 · POM

- 1、POM为乳白色不透明结晶性线性热塑性树脂，具有良好的综合性能和着色性，具有较高的弹性模量，很高的刚性和硬度，比性接近于金属；
- 2、拉伸强度，弯曲强度，耐蠕变性和耐疲劳性优异，耐反复冲击，去载回复性优；
- 3、摩擦系数小，耐磨耗，尺寸稳定性好，表面光泽好，有较高的粘弹性，电绝缘性优，且不受温度影响；耐绝缘性好且不受湿度
- 4、耐化学药品性优：除了强酸、酚类和有机卤化物外，对其他化学品稳定，耐油；机械性能受

温度影响小，具有较高的热变形温 5、缺点是阻燃性较差，遇火徐徐燃烧，氧指数小，即使添加阻燃剂也得不到满意的要求，另外耐候性不理想，室外应用要添加稳 6、均聚甲醛结晶度高，机械强度、刚性、热变形温度等比共聚甲醛好，共聚甲醛熔点低，热稳定性，耐化学腐蚀性，流动特性于均聚甲醛，新开发的产品为超高流动（快速成型），耐冲击和降低模具沉积牌号，也有无机填充，增强牌号。7、POM原料吸水率大于0.2%，成型前应预干燥，POM熔融温度与分解温度相近，成型性较差，可进行注塑、挤出、吹塑、滚接、涂膜、印刷、电镀、机加工、注塑是重要的加工方法，成型收缩率大，模具温度宜高些，或进行退火处理，或加入增强材料纤维）。