

POM(聚甲醛 (POM) 均聚物) FM090/台湾台塑 注塑级

产品名称	POM(聚甲醛 (POM) 均聚物) FM090/台湾台塑 注塑级
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	15.50/KG
规格参数	品牌:台湾台塑 型号:FM090 产地:台湾
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街16号102室 (注册地址)
联系电话	18890186812 18890186812

产品详情

POM(聚甲醛 (POM) 均聚物) FM090/台湾塑胶

特性：高流动,标准

用途：汽车领域的应用,电气/电子应用领域,大型家用电器和小型家用电器,轴承,齿轮,管件

加工方法：注塑

参数：吸水率:0.22% 比重:1.41无 收缩率:1.8~2.2% 压缩强度:1100.0无 弹性系数:26000.0

POM（又称赛钢、特灵）。它是以甲醛等为原料聚合所得。POM-H（聚甲醛均聚物），POM-K（聚甲醛共聚物）是高密度、高结晶度的热塑性工程塑料。具有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。POM属结晶性塑料，熔点明显，一旦达到熔点，熔体粘度迅速下降。当温度超过一定限度或熔体受热时间过长，会引起分解。铜是POM降解催化剂，与POM熔体接触的部位应避免使用铜或铜材料。

- 1、塑料处理 POM吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，POM不需干燥就能加工，但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80℃以上，时间2小时以上，具体应按供应商资料进行。
- 2、再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和用途而定
- 2、塑机的选用 POM除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。
- 3、模具及浇口设计 常见模具温度控制为80-90℃，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱

模斜度40°-130°之间。排气系统 POM-H厚度0.01-0.02mm宽3mm POM-K厚度0.04mm宽3mm

4、熔胶温度 可用空射法量度 POM-H可设为215 (190-230) POM-K可设为205 (190-210)

5、注射速度 常见为中速偏快，过慢易产生波纹，过快易产生射纹和剪切过热。

6、背压 越低越好，一般不超过200bar

7、滞留时间 如设备没有熔胶滞留点 POM-H可在215 滞留35分钟 POM-K可在205 滞留20分钟不会有严重的分解 在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。POM-K在240 下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150 ，如要长期停机就必须清理机筒子，关闭加热器。

8、停机 清理机筒必须用PE或PP，关闭电热，把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁。杂质或污垢会改变POM的过热稳定性(尤其是POM-H)。所以当用完含卤聚合物或其他酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打POM料，否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、染料、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。

9、后处理 对于非常温使用的制件且质量要求较高，须进行热处理。退火处理效果，可将制品放入浓度为30%的盐酸溶液中浸30分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生。