

POM Ultraform s2320 003 德国巴斯夫 POM

产品名称	POM Ultraform s2320 003 德国巴斯夫 POM
公司名称	深圳市胜跃进出口有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	暂无
联系电话	344571359 13266554998

产品详情

胜跃进出口

POM Ultraform s德国巴斯夫

POM

POM 德国巴斯夫S2320

003

聚甲醛(英文：polyformaldehyde)热塑性结晶聚合物。被誉为“超钢”或者“赛钢”，又称聚氧亚甲基。英文缩写为POM。通常甲醛聚合所得之聚合物，聚合度不高，且易受热解聚。可用作有机化工、合成树脂的原料，也用作药物熏蒸剂。聚甲醛是一种表面光滑、有光泽的硬而致密的材料，淡黄或白色，薄壁部分呈半透明。燃烧特性为容易燃烧，离火后继续燃烧，火焰上端呈黄色，下端呈蓝色，发生熔融滴落，有强烈的刺激性甲醛味、鱼腥臭。聚甲醛为白色粉末，一般不透明，着色性好，比重1.41-1.43克/立方厘米，成型收缩率1.2-3.0%，成型温度170-200，干燥条件80-90 2小时。POM的长期耐热性能不高，但短期可达到160，其中均聚POM短期耐热比共聚POM高10以上，但长期耐热共聚POM反而比均聚POM高10左右。可在-40 ~ 100 温度范围内长期使用。POM极易分解，分解温度为280，分解时有刺激性和腐蚀性气体发生。故模具钢材宜选用耐腐蚀性的材料制作

德国巴斯夫POMUltraformPOM塑胶原料的工艺特点：

A、POM塑料的吸湿率特别小，所以基本上在加工之前可以不必像其它普通工程塑料一样对其进行干燥处理，的就是在加工的过程中对其进行一定温度的预热，这样对于产品的尺寸稳定性有非常大的好处。

B、POM塑料它的加工温度范围很窄，所以如果在炮筒之内停留的时间稍微过长或者加工温度超过二百二十摄氏度时，就会产生分解现象，同时产生刺激性较强的甲醛气体。

C、POM塑料在注塑加工的时候，它的保压压力要求要大，基本上要与注射压力相近，从而借以减少一

定的压力降，并且要求螺杆的转速不能过高，残量也要少。

D、POM塑胶制作的产品，收缩率都比较大，所以很容易就产生缩水或变形等现象，同时POM塑料的比热大，模具的温度比较高，大概在八百摄氏度至一千摄氏度，所以产品在脱模时是非常烫的，特别需防止烫伤手指。

E、POM塑胶原料比较适合在中等压力，中等速度，较低的料温，较高的模具温度这样的一种搭配条件下进行成型加工，并且如果是较精密类的制品，在成型时，就需用严格的控制模具温度。

F、POM塑料在注射加工时，我们较为常见的就是中等速度，稍微偏快，因为如果速度过于缓慢，那么制品就会产生波纹，而过快的话，又会产生射纹和剪切过热的情况，所欲速度选择中速偏快。

G、如果说加工的设备是没有溶胶滞留点的，那么就需要注意，在注塑温度下，熔体是不能在机筒内滞留超过二十分钟的，如果停机，机筒温度可降到一百五十摄氏度，如果要长期停机，那么就on必须清理机筒子，关闭加热器。

H、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百分之三十的盐酸溶液中浸三十分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生。

POM具有很低的摩擦系数和很好的几何稳定性，特别适合于制作齿轮和轴承。由于它还具有耐高温特性，因此还用于管道器件（管道阀门、泵壳体），草坪设备等。

注塑模工艺条件:

干燥处理：如果材料储存在干燥环境中，通常不需要干燥处理。

熔化温度：均聚物材料为190~230 ；共聚物材料为190~210 。

模具温度：80~105 。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。

压力：700~1200bar

速度：中等或偏高的速度。

流道和浇口：可以使用任何类型的浇口。如果使用隧道形浇口，则使用较短的类型。对于均聚物材料建议使用热注嘴流道。对于共聚物材料既可使用内部的热流道也可使用外部热流道

POM中文名称聚甲醛，俗称赛钢、塑钢，又称特灵，系结晶性热塑性工程塑料。

优点：1、具高机械强度和刚性；2、的疲劳强度；3、环境抵抗性、耐有机溶剂性佳；4、耐反覆冲击性强；5、广泛的使用温度范围(-40 ~120)；6、良好的电气性质；7、复原性良好；8、具自己润滑性、耐磨性良好；9、尺寸安定性优。

用途：

1、电子电器：洗衣机、果汁机零件、键盘、定时器组件、音频/视频设备等；

2、汽车：车把、电动窗、按扣、卷轴、滑块等；

3、工业零件：机械零件、齿轮、衬套、阀门、紧固件、把手、玩具、螺杆、减震器等；

4、工业材料：板、条、管等；

5、机械零件：齿轮、凸轮、软管接头、夹子、开关等。