

POM美国杜邦100ST高粘度 耐磨 高抗冲 增韧级/聚甲醛塑料

产品名称	POM美国杜邦100ST高粘度 耐磨 高抗冲 增韧级/聚甲醛塑料
公司名称	宁波市创一新材料有限公司
价格	6.00/吨
规格参数	
公司地址	鄞州区樟树街708号015幢（4-10）
联系电话	18662540849

产品详情

POM是橡胶制品，具备强度大、耐磨损、耐应力松弛、耐溶剂腐蚀等优势，聚赛龙企业根据提高、改性、耐磨损等改性材料方式，开发设计出系列产品性能卓越POM商品，广泛运用于车辆、电子电气和家用电器行业。POM在生产加工时要留意以下几个方面：

1、塑料处理：POM吸水能力小，一般为0.2%-0.5%。在一般状况下，POM不需干燥就能生产加工，但对湿冷原材料务必开展干燥。干燥温度80 之上，时间2钟头之上，实际应按经销商材料开展。再生颗粒应用占比一般不超过20-30%。但是视商品的类型和终主要用途而定，有时候可以达到；

2、塑料机械的采用：POM除开规定挤出机螺杆无滞料省外，对塑料机没有尤其规定，一般注塑加工就可以；

3、模具及进胶口设计方案：普遍模具温控为80-90 ，流道直径有3-6毫米，进胶口长短为0.5毫米，进胶口尺寸要视胶壁厚而定，环形进胶口直径较少应产品薄厚的0.5-0.6倍，正方形进胶口的总宽一般是薄厚的2倍或之上，深层为壁厚的0.6倍，出模倾斜度40 -130 中间；

排放系统：

POM-H 壁厚0.01-0.02m、宽3毫米；

POM-K 壁厚0.04mm、宽3毫米；

4、熔胶速率

能用空射法度量：

POM-H 应设为215 (190 -230)

POM-K 应设为205 (190 -210)

5、速率：普遍为中等速度偏慢，太慢易造成波浪纹，过快易造成射纹和裁切超温；

6、凝汽式：越低越好，一般不超过200bar；

7、停留时间：如机器设备没有熔胶停留点，POM-H可在215 停留35分钟；POM-K可在 205 停留二十分钟，不容易有比较严重的溶解。在注塑加工温度下溶体不可以在料筒内停留超出二十分钟。POM-K在240 下可停留七分钟；假如关机，料筒温度可降至150 ，如要长期性关机就务必清洗设备朋友，关掉电加热器；

8、关机：清洗设备筒务必用PE或PP，关掉电加热，把挤出机螺杆推在头位。料筒和挤出机螺杆务必保持干净。残渣或污渍会更改POM的耐热性(尤其是POM-H)。因此当用完含卤高聚物或别的酸碱性高聚物后，运用PE清除整洁后才可以打POM料，不然会发生爆炸事故。若功效不善的色浆、润滑液或含GF涤纶的原材料，会造成 塑胶降质；

9、后处理工艺：针对十分温应用的制品且品质规定较高，须开展热处理工艺。退火处理实际效果，可将产品放进浓度值为30%的盐酸溶液中浸三十分钟查验，随后用人眼观查分辨是不是多地应力的裂痕造成。