

供应日本宝理POM SF-20 高耐冲击 柔韧性

产品名称	供应日本宝理POM SF-20 高耐冲击 柔韧性
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:POM 型号:SF-20 用途:电动工具
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

POM(聚甲醛 (POM) 均聚物) SF-20/日本宝理

特性：高抗冲，柔韧性

用途：电动工具

加工方法：注塑

参数：比重：1.30g/cm³ 弯曲模量：1200MPa 断裂伸长率：140% 弯曲模量：1300MPa
拉伸强度：33MPa

食品级 POM MT24U01日本宝理MT24U01

食品级 POM 4590 旭化成 4590

供应日本宝理POM GC-25

供应日本宝理POM GH-25D

供应日本宝理POM GB-25

供应日本宝理POM GM-20

供应日本宝理POM CH-10

供应日本宝理POM CH-20

供应日本宝理POM CP15X

供应日本宝理POM HP25X

供应日本宝理POM KT-20

供应日本宝理POM TR-20

供应日本宝理POM TR-5

供应日本宝理POM SW-01

供应日本宝理POM SW-41

玻璃纤维增强25% 高强度 高刚性

玻璃纤维增强25% 高强度 高刚性 高流动性

玻璃珠增强25% 低翘曲

玻璃纤维增强20% 低翘曲

碳纤维增强10% 导电性 耐摩擦 耐磨耗

碳纤维增强20% 导电性 耐摩擦 耐磨耗

抗蠕变性

高刚性 高粘度

无机物填充 耐磨损

无机物增强 高刚性 低翘曲

高滑动性 高性能

高滑动性 高刚性

供应日本宝理POM VC-11	防静电
供应日本宝理POM M270-48	防静电 高流动性
供应日本宝理POM ES-5	导电
供应日本宝理POM M25-44	高粘度
供应日本宝理POM M270-44	高流动性 短成型周期
供应日本宝理POM M90-44	标准级
供应日本宝理POM M90-35	抗紫外线
供应日本宝理POM M90-45	耐候性
供应日本宝理POM YF-10	PTFE增强10% 耐摩擦磨耗
供应日本宝理POM YF-20	PTFE增强20% 耐摩擦磨耗
供应日本宝理POM SX-35	质软 消音
供应日本宝理POM SF-20	高耐冲击 柔韧性

韩国工程

F20-02 中粘度

F20-03 低粘度

F30-03

FG2025 加纤25%

FG2020 加纤20%

POM性质：POM是结晶性热可塑性塑料，具明显熔点165-175 ，性质接近金属，一般称其为塑钢。

POM优点：1、具高机械强度和刚性；2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。

POM用途：电子电器：洗衣机，果汁机定时器等组件；汽车：车把，电动窗等零件；机械零件，齿轮，把手，玩具等；

分类：玻纤/碳纤增强POM，防火POM，抗紫外线耐候POM,加铁氟龙POM，防静电/导电POM；

POM聚甲醛 俗称赛钢

POM赛钢料（聚甲醛）优点：

1、POM具有高机械强度和刚性；

2、POM具有的疲劳强度；

3、环境抵抗性、耐有机溶剂性佳；

4、耐反覆冲击性强；

5、POM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、POM具有自己润滑性、耐磨性良好；

9、POM尺寸安定性优。

POM赛钢料（聚甲醛）缺点：加工过程若长时间高温下易起热分解、无自熄性、抗酸性差、成形收缩率大

POM赛钢料（聚甲醛）用途：洗衣机、果汁机零件、定时器组件、车把零件、电动窗零件、机械零件、齿轮、玩具、螺杆

品,经干燥后再进行成型.因为干燥处理可提高制品的表面光泽度,减少模垢、气痕等不良现象出现.而对开封并放置一定时间的POM料,会有一定的吸湿,所以必须经干燥后再用于成型,否则会在注射成型中产生较多的模垢,或者因产生银纹而使制品的外观不良.对POM进行注射成型时,为了达到较好的制品外观和减少成型时的模垢,要求其原料的含水率不超过0.1%。较高的干燥温度虽能使树脂烘干所需的时间大为缩短,但因过高的温度易使POM制品表面氧化变黄,所以采用较温和的干燥条件。均聚POM可采用的干燥温度为80~90 ,干燥时间为2~4h.共聚POM可采用干燥温度为90~100 ,干燥时间为2~4h。在干燥上的区别是因为共聚甲醛的吸湿率低于均聚甲醛,且热稳定性要好,所以采用温烘烤。设定适当的注塑温度主要是为了保证POM在注射成型过程中既有良好的流动性又不产生明显的热分解,以便在适当的注塑压力下顺利地充满型腔并获得具有良好外观及良好性能的制品。如果料筒温度设定过低,由于物料来不及充分熔融,不仅会出现由于流动性差,充模不满等外观方面的问题,而且也会影响其制品的力学性能。如果料筒温度过高,POM的热稳定性差,温度过高或时间过长,均会引起分解,致使制品性能下降,特别是温度超过250 ,分解速度会加快,并溢出强烈刺激眼睛的甲醛气体,严重时制品会产生气泡或变色而且,由于POM属切敏性聚合物,熔体的流动性在熔点以上对温度变化不明显,而对剪切速率较为敏感,因此仅靠提高POM的温度来改善其流动性的效果是有限的,在成型薄壁制品时,一般建议采用熔体流动速率较高的POM品级。无论对于均聚POM,还是共聚POM,当成型薄壁或者采用多型腔成型制品时,均应采用较快的注塑速度.这是因为,注塑成型此类制件时,要求体系有很好的流动性能.前面讲过,POM熔体属切敏性聚合物,要增加流动性能,可通过增加注塑速度来实现;同时,在上述应用场合,POM结晶冷却速度会很快,制品很容易产生表面缺陷如折皱、斑纹及熔接痕等,为此也需要提高注塑速度.而成型壁厚较大的制品时,则可以采用稍慢的注塑速度,防止由于注塑速度过快,使包裹在物料中的气体不能有效排出而产生孔洞.相对而言,均聚POM所设定的注塑速度要高于共聚POM。注塑压力分为注射压力和保压压力两个阶段,注射压力一般要比保压压力大(至少不低于)。

对于POM来讲,注射压力大,流程长度越长,为保证制件充满,需要相对较高的注射压力.而保压压力越大,POM制件的尺寸精度越高.POM的结晶度大、熔程窄,冷却硬化时往往会产生较大的体积收缩(可达2.8%),必须有足够的保压压力才能弥补尺寸缺陷.因此在POM的注射成型中,适当地增加保压压力可减少并消除POM制品出现翘曲、缩坑、以及内部孔洞的现象.注塑压力和时间对于均聚POM和共聚POM性能的影响程度有所不同,注塑压力与保压时间对均聚POM的力学性能影响较明显,而对共聚POM的性能影响相对较小.适当延长均聚POM的保压时间,可提高制品的断裂伸长率。