

POM 美国杜邦 520MP 注塑级 品质保证

产品名称	POM 美国杜邦 520MP 注塑级 品质保证
公司名称	上海文勤塑化有限公司
价格	1.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:POM 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	15000223138

产品详情

pom美国杜邦的注塑成型注意事项

注塑成型的工艺条件：

1.干燥：树脂本身的吸湿性很小，因此并不一定需要干燥，但成型时如含水量大于0.1%,则需进行干燥，也有利于避免出现模垢现象，但对于一些填充品级，如碳

纤维填充，导电品级，则必须进行干燥，干燥条件为80-90℃，3~4小时。

2.回收利用：可以使用再生材料。回收料即使100%使用10次，其物性都基本上不会发生变化，但颜色会有所变化，原则上是25-30%的回收料与75-70%的新料混

合使用。

3.热稳定性：在210℃的温度下停留60分钟后再进行成型，成型出来的制品的拉伸强度几乎没有什么变化。具有良好的热稳定性。

4.注射机台：用普通注射成型，合模力 > 成型品的投影面积x40-60MPa。

5.料筒容量：产品重量一般为料筒容量的40-80%。

6.喷嘴与闭锁系统：可用开放式喷嘴，但为了防止流涎，选用闭锁式喷嘴。

7.螺杆：用标准型螺杆即可，压缩比2.8-3.0:1,长径比：18-22:1。

8.料筒温度：树脂的熔点约165℃，实际成型时的温度是190-210℃，是200-210℃。

9.模具温度：标准模具温度是60-80，根据成型品的特性，表面状态、使用中尺寸的变化、成型周期等要求不同，需要调节模具温度，有时为降低成型周期，将

模具温度设定在30-40，但容易留下残留应变及得不到好的外观。

10.注射压力：应考虑树脂的流动性，收缩性，成型品的物性等进行设定。一般为98MPa以上，保压压力为49-98MPa.

11.注射速度：一般在5-50mm/s,但应考虑成型品的形状、塑厚、质量要求、流道粗细、浇口尺寸等因素进行设定。

12.背压：为了计量稳定化及防止发生注嘴的滴料现象，建议背压设定为0.5-1.0MPa.

13.螺杆转速：一般以100-150rpm为宜。

14.成型收缩率：成型收缩率较大，可高达2-3.5%.

15.二次加工：可进行雕刻，攻丝，压入，金属嵌件，切削等二次加工。

pom美国杜邦的英文名：Polyacetal DuPont:结构：均聚甲醛。

1、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

2、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，

3、是一种坚韧有弹性的材料，即使在低温下仍有很好的抗蠕变特性、几何稳定性和抗冲击特性

4.均聚物材料具有很好的延展强度，抗疲劳强度，但不易于加工，共聚物材料有很好的热稳定性、化学稳定性并且易于加工。无论均聚物材料还是共聚物材料，都是结晶性材料并且不易吸收水分。

5、高结晶程度导致它有相当高的收缩率，可高达到2%~3.5%.对于各种不同的增强型材料有不同的收缩率。

6、具有较好的综合性能，在热塑性塑料中是坚硬的，是塑料材料中力学性能接近金属的品种之一，其抗张强度、弯曲强度、耐疲劳强度，耐磨性和电性能都十分优良，可在 - 40 --100 之间长期使用。

7、属结晶性塑料，熔点明显，一旦达到熔点，熔体粘度迅速下降，当温度过一定限度或熔体受热时间过长，会引起分解，间是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。

8、按分子链结构不同，聚甲醛可分为均聚甲醛和共聚甲醛，前者密度，结晶度、熔点都较高，但是热稳定性差，加工温度范围窄（10），对酸碱的稳定性略低；后者密度、结晶度、熔点较低，但热稳定性好，不易分解，加工温度范围宽（50）。聚甲醛的不足之处在于：由受强酸腐蚀，耐候差，粘性差，热分解与软化温度接近，限氧指数小。