

POM FG-2025K 注塑成型 挤出级 耐磨级 高刚性 耐磨

产品名称	POM FG-2025K 注塑成型 挤出级 耐磨级 高刚性 耐磨
公司名称	深圳市聚信塑化进出口有限公司
价格	27.00/每公斤
规格参数	加工方法:注射成型 POM:FG-2025 形式:粒子
公司地址	深圳市前海深港合作区前湾一路1号A栋201室（ 入驻深圳市前海商务秘书有限公司）（注册地址 ）
联系电话	13816239897

产品详情

pom(聚甲醛)注射成型工艺

pom(聚甲醛)

注射成型工艺

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。

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。

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

小时以上，具体应按供应商资料进行。再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和最终用途而定，有时可达100%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。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厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱斜度40

°-1°30'之间。排气系统POM-H厚度0.01-0.02mm宽3mm POM-K厚度0.04mm宽3mm
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℃）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。背压越低越好，一般不超过200bar 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。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、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。后处理对于非常温使用的制品且质量要求较高，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。