

# 供应 注塑级POM 美国杜邦DE-20171原料

产品名称	供应 注塑级POM 美国杜邦DE-20171原料
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:DE-20171 产地:高强度 高耐磨 高韧性
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

## 产品详情

供应 注塑级POM 美国杜邦DE-20171原料

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。