

# POM ST-20 聚甲醛 (POM) 耐化学品

产品名称	POM ST-20 聚甲醛 (POM) 耐化学品
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园6号楼2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

## 产品详情

塑胶原料时有波动 请来电询价。

一、增强POM：改性增强型POM主要增强的材料为玻璃纤维和玻璃球以及碳纤维等，并且其中玻璃纤维是\*常用的一种，通过改性增强之后的POM，它的力学性可以提高两到三倍，同时热变形温度也会提高五十摄氏度以上。

二、高润滑POM：在POM塑料中加入石墨或者F4，二硫化钼，润滑油及低分子量PE等，都可以提高它的润滑性能，如果在POM塑胶原料中加入5份F4，就可以降低它之六十的摩擦因数，同时性也会提高一至二倍，或者在POM塑胶原料中加入液体的润滑油，就可以大幅度的提高它的性和极限PV值，为提高由油的分散效果，需加入炭黑或者氢氧化铝硫酸钡，乙丙橡胶等吸油载体，如果加入之五的油，那么POM的摩擦性就可以提高之七十二，是其它工程塑料的三倍至二十倍。

A、 POM塑料的吸湿率特别小，所以基本上在加工之前可以不必像其它普通工程塑料一样对其进行干燥处理，\*好的就是在加工的过程中对其进行一定温度的预热，这样对于产品的尺寸稳定性有非常大的好处。

B、 POM塑料它的加工温度范围很窄，所以如果在炮筒之内停留的时间稍微过长或者加工温度超过二百二十摄氏度时，就会产生分解现象，同时产生刺激性较强的甲醛气体。

C、 POM塑料在注塑加工的时候，它的保压压力要求要大，基本上要与注射压力相近，从而借以减少一定的压力降，并且要求螺杆的转速不能过高，残量也要少。

D、 POM塑胶制作的产品，收缩率都比较大，所以很容易就产生缩水或变形等现象，同时POM塑料的比热大，模具的温度比较高，大概在八百摄氏度至一千摄氏度，所以产品在脱模时是非常烫的，特别需防止手指。

E、 POM塑胶原料比较适合在中等压力，中等速度，较低的料温，较高的模具温度这样的一种搭配条件

下进行成型加工，并且如果是较类的制品，在成型时，就需用严格的控制模具温度。

F、 POM塑料在注射加工时，我们较为常见的就是中等速度，稍微偏快，因为如果速度过于缓慢，那么制品就会产生波纹，而过快的话，又会产生射纹和剪切过热的情况，所欲速度选择中速偏快。

G、 如果说加工的设备是没有溶胶滞留点的，那么就需要注意，在注塑温度下，熔体是不能在机筒内滞留超过二十分钟的，如果停机，机筒温度可降到一百五十摄氏度，如果要长期停机，那么就必须清理机筒子，关闭加热器。

H、 对于非常温使用的制件且质量要求较高，须进行热处理，退火处理效果，可将制品放入浓度为之三十的盐酸溶液中浸三十分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生