

低摩擦系数;润滑性POM 日本宝理 MS-02 POM用途

产品名称	低摩擦系数;润滑性POM 日本宝理 MS-02 POM用途
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:POM注塑级 规格:25KG/包 包装:原产原包
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

产品详情

Low friction coefficient; Lubricity POM Japan Baoli MS-02 POM use

POM 日本宝理

MS-02 POM均聚甲醛结晶度高，机械强度、刚性、热变形温度等比共聚甲醛好，共聚甲醛熔点低，

热稳定性，耐化学腐蚀性，流动特性，加工性优于均聚甲醛，新开发的产品为超高流动（快速成型）

，耐冲击和降低模具沉积牌号，也有无机填充，增强牌号。

POM吸水率大于0.2%，成型前应预干燥，

POM熔融温度与分解温度相近，成型性较差，可进行注塑、挤出、吹塑、滚塑、焊接、粘接、涂膜、印刷、电镀、机加工、

注塑是重要的加工方法，成型收缩率大，模具温度空高些，或进行退火处理，或加入增强材料（如无碱玻璃纤维）。

POM强度高，质轻、常用建材来代替铜、锌、锡、铅等有色金属，

广泛用于工业机械、汽车、电子电器、日用品、管道及配件、

精密仪器等部门。

POM 日本宝理 MS-02 强度高，质轻、常用建材来代替铜、锌、锡、铅等有色金属，

1广泛用于工业机械、汽车、电子电器、日用品、管道及配件、精密仪器等部门。

2.注塑要点：POM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。

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2小时以上，再生料使用比例一般不超过20-30%。

3、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。

4、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 ）

5、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。

6、背压: 越低越好，一般不超过200bar

7、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。低摩擦系数pom,润滑性POM,pom 日本宝理,聚甲醛 MS-02，POM用途，pom简介