

淮南日本三菱POMFG2025MZ25%玻纤增强高刚性食品级POM货源充足

产品名称	淮南日本三菱POMFG2025MZ25%玻纤增强高刚性食品级POM货源充足
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	16.80/千克
规格参数	POM塑胶原料:价格 聚甲醛POM:一级代理商
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205（注册地址）
联系电话	13686037143 13686037143

产品详情

淮南日本三菱POMFG2025MZ25%玻纤增强高刚性食品级POM货源充足1、 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2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.

2、 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。

3、 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

的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱模斜度 $40^{-1} \sim 30$ 之间。

排气系统

POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

POM-C 厚度0.04mm 宽3mm

4、熔胶温度:

可用空射法量度

POM-H 可设为215 (190 -230)

POM-C 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-C 可在205 滞留20分钟不会有严重的分解.

淮南日本三菱POMFG2025MZ25%玻纤增强高刚性食品级POM货源充足

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。POM-C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。

8、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。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。

9、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。淮南日本三菱POMFG2025MZ25%玻纤增强高刚性食品级POM货源充足“将发改、规划、水务等2个部门28个审批事项，采用授权方式，交给园区管委会办理。项目进场、开工、建设所涉及的相关手续办理时限由4多天缩短到7个半工作日。假若办一个程序需要涉及到15个部门，以前需要2天，现在最快只要两个小时就可以办好。”在协助入驻企业解决融资问题上，一直是国内各大产业园区需要重点面对的问题。功能区在这方面开创性的设计了很多方案。据黄辉介绍，功能区专门设立了新材料产业专项融资周转金、贷款补贴专项资金，同时还通过反担保等方式帮助新材料企业争取资金。