

# 郴州低翘曲POM三菱POMFG2006L厂家

产品名称	郴州低翘曲POM三菱POMFG2006L厂家
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

### 郴州低翘曲POM三菱POMFG2006L厂家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 ° 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.

柳州低翘曲POM三菱POMFG2006L厂家

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。柳州低翘曲POM三菱POMFG2006L厂家“一旦汽车制造商觉得在结构框架中适合用塑料，可以取代金属支撑件，那么真正意义上的减重就会实现。”他补充道。其中一个例子就是在杠中用塑料替代金属。其他采用塑料的汽车件还包括水泵，用到了PPS。结构应用中，碳纤维变得越来越具备经济效益。比如舒尔曼可提供4%碳纤增强高模量聚酰胺，这款材料以及另一款玻纤增强材料是P：6和其他聚酰胺的典型混合料，实现了高耐热和低密度的平衡。为了进一步降低密度，舒尔曼还开发了P：/PP混合料，目标应用包括风扇护罩、气窗和其他非结构性部件。