

泉州美国盛禧奥（斯泰隆）EAA 3340EAA粘合剂

产品名称	泉州美国盛禧奥（斯泰隆）EAA 3340EAA粘合剂
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

泉州美国盛禧奥（斯泰隆）EAA 3340EAA粘合剂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.

泉州美国盛禧奥（斯泰隆）EAA 3340EAA粘合剂

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。泉州美国盛禧奥（斯泰隆）EAA 3340E AA粘合剂Cimatronit是一个集成的C：D/C：M产品，在统一的系统环境下，使用统一的数据库，用户可以完成产品的结构设计、零件设计，输出设计图纸，可以根据零件的三维模型进行手工或自动的模具分模，再对凸、凹模进行自动的NC加工，输出加工NC代码。产品模型的建立在产品建模阶段，技术人员需要根据客户的产品图纸或读取客户提供的产品数据文件来在C：D/C：M系统中得到所需的产品三维模型。这就要求所采用的C：D/C：M系统不仅要有强大的建模能力，特别是具有雕塑曲面的建模能力（因为许多模具产品非常复杂），还要拥有丰富可靠的数据转换接口，支持用户读取来自其客户的各种各样的数据文件。