

# 沧州美国杜邦EAA 52009EAA粉末涂层

产品名称	沧州美国杜邦EAA 52009EAA粉末涂层
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

### 沧州美国杜邦EAA 52009EAA粉末涂层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. 沧州美国杜邦EAA  
52009EAA粉末涂层

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。沧州美国杜邦EAA 52009EAA粉末涂层P.L.Swan、M.R.Kamal和J.Garcia-Rejon研制开发了一套光学传感器测量装置，它可在闭模前在线测量型坯的厚度尺寸分布。该装置是基于光学中光线反射的原理设计的。一束激光一定的角度射向型坯表面，激光束经型坯内外表面反射形成两束激光，摄像镜头检测出这一间隔并将送入计算机分析系统，根据几何关系，计算机就能算出型坯壁厚分布。但在光线反射的同时还存在光线的折射问题，而光线的折射在这种测量方法中是不容忽视的，要把折射考虑进去并且要确定型坯的折射率无疑给这种测量方法增加了很大的复杂性和难度。型坯吹胀阶段研究状况型坯吹胀是指将塑料管坯趁热置于模具中，并即时在管坯中通入压缩空气将其吹胀，紧贴于模腔壁上成型，这个阶段的成型直接影响制品的外形，壁厚均匀性以及制品的性能，是整个成型过程的关键环节。在这一阶段，型坯吹胀的实验研究主要包括两个方面：一方面是型坯吹胀动力学研究，另一方面是型坯吹胀完毕后，型坯壁厚尺寸的测量。最早建立实验装置对型坯吹胀动力学研究的是MusaR.Kamal、VictorTan和DilhanKalyon。