厦门低粘度POMF30-03日本三菱白色/黑色

产品名称	厦门低粘度POMF30-03日本三菱白色/黑色
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

厦门低粘度POMF30-03日本三菱白色/黑色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°C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°C，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°C （190°C-230°C）

POM-C 可设为205°C （190°C-210°C）

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°C滞留35分钟

POM-C 可在205°C滞留20分钟不会有严重的分解.
厦门低粘度POMF30-03日本三菱白色/黑色

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°C下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150°C，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。 厦门低粘度POMF30-03日本三菱白色/黑色透明树脂可以通过注塑、挤出或吹塑方式进行加工。——玻纤增强型树脂能提供方便和经济的加工方式，即使玻纤填入量达到6%。“ IsoplastETPU产品及其性能加入我们的Estane工程聚合物业务支持了我们通过地域扩张来实现业务增长的战略，因为这能使我们向市场引进在美国有着强大品牌认知度的新产品和技术， ”路博润工程聚合物副总裁MikeVaughn先生说，“ 我们持续地增强和扩张我们的产品组合并且获得新的最终用户应用市场，我们这会有益于我们的客户。