

# 莱芜日本三菱POMFW-24批发

产品名称	莱芜日本三菱POMFW-24批发
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

### 莱芜日本三菱POMFW-24批发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.

莱芜日本三菱POMFW-24批发

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。 莱芜日本三菱POMFW-24批发DSI的二向性透光技术和可以增强涂料耐久性的专利技术Microdyn和谐搭配在一起，就诞生了新一代的透明可导性涂料。因为该涂料还能够满足在高温以及高湿度环境下的涂装作业。DSI全新的高透光可导性涂料是无人飞机涂层的理想选择，并且可以为其他需要抗红外辐射的应用领域提供薄膜型功能保护。同时，DSI还公布了该涂料的室内涂层测厚测试和涂料环保性能分析实验结果，以上测试结果均显示该涂料新品完全能够满足美国军方对高性能涂料耐久度的苛刻测试，也预示着该产品未来可能在美国军事国防领域得到大范围的应用。