



(1) POM加工前可不用干燥,在加工过程中进行预热(80 左右),对产品尺寸的稳定性有好处。(2) POM的加工温度很窄(0~215 ),在炮筒内停留时间稍长或温度超过220 时就会分解,产生刺激性强的甲醛气体。(3) POM料注塑时保压压力要较大(与注射压力相近),以减少压力降.螺杆转速不能过高,残量要少;(4) POM产品收缩率较大,易产生缩水或变形.POM比热大,模温高(80~100 ),产品脱模时很烫,需防止烫伤手指。(5) POM宜在“中压、中速、低料温、较高模温”的条件下成型加工,精密制品成型时需用控制模温。(6) 具高机械强度和刚性(7) 高疲劳强度(8) 环境抵抗性、耐有机溶剂性佳(9) 耐反覆冲击性强,良好的电气性质,复原性良好,具自己润滑性、耐磨性良好,尺寸安定性优。