

# POM日本宝理M90-57 WK2001食品接触级饮用水接触

产品名称	POM日本宝理M90-57 WK2001食品接触级饮用水接触
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宝理 牌号:M90-57WK2001 用途:家电, 医疗器械, 厨房应用
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6 栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

## 产品详情

POM日本宝理M90-57 WK2001食品接触级饮用水接触：

POM注塑工艺条件:

1.干燥:树脂本身的吸湿性很低，因此不一定要干燥，但是在成型过程中如果水分含量大于0.1%，则需要干燥，这也有助于

避免产生树脂现象，模卓秤，但对于某些填充等级，例如填充碳纤维，必须将导电等级干燥，干燥条件为80-90 ，3~4小

时。

2.回收:可以使用回收材料，即使将回收材料99.99%使用10次，其物理性质也不会基本改变，但是颜色会改变，原则上，将

25-30%的再生材料与75-70%的新材料混合。

3.热移定性:在210 下保持60分钟然后成型后，成型品的拉伸强度几乎不变。具有良好的热稳定性。

4.注塑机工作台:采用普通注塑成型，锁模力>成型品投影面积x40-60MPa

5.桶容量:产品重是通常为桶容量的40-80%。

6.喷嘴和锁定系统:可使用开放式喷嘴,但为防止流口水,最好使用锁定喷嘴。

7.螺钉:只需使用标准螺钉,压缩比2.8-3.0:1,长径比:18-22:1。

8.机管温度:树脂的熔点约为165,实际成型的最佳温度为190-210,最好为200-210°

9.模具温度:标准模易温度为60-80。根据成型产品的特性,表面条件,使用过程中的尺寸变化,成型周期和其他要求而

有所不同。模具温度需要调整。有时,为了减少成型周期,将模具温度设定为30-40,但是容易留下残余应变并且不能获

得良好的外观。

10.注射压力:应根据成型品的流动性,收缩率和物理性能进行设定。一般在98MPa以上。保持压力为49-98 MPa

11.注射速度:通常为5-50mm/s,但应考虑成型产品的形状,壁厚,质是要求,流道厚度,浇口尺寸和其他因素来设定。

12.背压:为了测量稳定性并防止喷嘴滴落,建议将背压设置为0.5-1.0MPa

13.螺杆速度:通常,100-150rpm是合适的。

14.模具收缩率:模具收缩率大,可高达2-3.5%

15二次加工:可以进行二次加工,例如雕刻,攻丝,压制,金属嵌件,切割等。