

POM美国杜邦311DP NC010成核的

产品名称	POM美国杜邦311DP NC010成核的
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:美国杜邦 牌号:311DP NC010 特性:耐疲劳，低翘曲，耐磨耗
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

Delrin 311DP NC010是一种中高粘度缩醛均聚物，具有更快的循环时间和优异的蠕变和疲劳抗力，增强结晶。它具有更好的热稳定性，优良的尺寸稳定性，低翘曲和更少的空洞。

产品特性 耐疲劳热稳定尺寸稳定低翘曲抗蠕变短周期成型中粘度均聚物

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。

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.热稳定性: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，z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z佳温度为190-210，z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。