

食品级PPS R-4-232BL FDA认证

产品名称	食品级PPS R-4-232BL FDA认证
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	31.00/kg
规格参数	品牌:美国苏威 型号:R-4-232BL 产地:玻纤增强40% 耐水解
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

食品级PPS R-4-232BL FDA认证

PMMA韩国LX IF850

PMMA韩国LX IH830

PMMA韩国LX HP202

PMMA韩国LX IH830C

PMMA韩国LX HI527 高抗冲

PMMA韩国LX IH830 9678 (免喷涂)

PMMA韩国LX IH830C 9678 (免喷涂)

1)注射温度:

情况下，注射温度高出熔点20~30℃时，不但综合物理机械性能好，而且在此温度下能获得表观光洁、平整的制品，所以注射温度控制在190~200℃之间最为理想。对于薄壁制品则可提高到210℃进行加工，超过此温度不但不能改善料的流动性，反而有可能导致物料的分解。

2)注射压力:

POM塑料的注射压力与制品的壁厚、设备类型等有关。为保证脱模顺利进行注射压力不能太高。

3)注射速度:

注射速度慢，会出现熔接不良。薄壁制品选用快速注射。

4)模具温度:

模具温度控制在60~100℃左右。

5)注意事项:

生产应连续进行，若停机，应排空料筒中残存料，以避免再升温时材料分解及产品黑点产生。POM的成型温度不允许超过240℃，在此温度下物料很快会分解。物料不可在190℃以上的料筒内停留时间过长，否则也会引起物料分解。在保证制品质量和熔体流动性的情况下，应尽可能选用较低的成型温度和较短的成型周期。POM制品的后处理是以空气或油作为介质进行的。温度为140~150℃，时间3~5h。