

POM日本宝理 MS-02高硬度

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | POM日本宝理 MS-02高硬度 |
| 公司名称 | 上海莲程塑化有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 二硫化钼填充:日本宝理 高润滑:MS-02 高硬度:日本 |
| 公司地址 | 上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层 |
| 联系电话 | 15002102307 15002102307 |

产品详情

POM 日本宝理 MS-02 2%二硫化钼 填充 高润滑 高硬度 聚甲醛共聚物

日本宝理 POM MS-02 注塑工艺：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。2、 熔胶温度 可用空射法量度 POM-H 可设为215 190 -230 POM-K 可设为205 190 -210 3、 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4、 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-K 可在205 滞留20分钟不会有严重的分解 在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。POM-K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5、 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