

# POM日本旭化成 7054 POM

产品名称	POM日本旭化成 7054 POM
公司名称	上海莲程塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	高流动:日本旭化成 低粘度:7054 抗静电: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

日本旭化成 Tenac POM 7054 高流动 低粘度 抗静电

常用名称：POM商标名 牌号：7054 化学品中文名称：聚甲醛共聚物 化学品英文名称：polyformaldehyde 供应商：日本旭化成（Asahi Kasei） 产品包装：25KG 产地：日本 英文缩写名：POM 中文俗名：聚甲醛

日本旭化成POM 7054详细介绍电子电气是POM的主要市场：电子电气的表面装配焊接技术对材料的尺寸稳定性和耐热性有很高的要求（能经受表面装配技术中使用的气相焊接和红外焊接）POM印刷电路板、人造卫星电子部件、喷气发动机零件、汽车机械零件、医疗方面POM加入高填充剂或合金（PSF/PBT/PA）POM作为集成电路封装材料POM代替环氧树脂作线圈骨架的封装材料POM作光纤电缆接头护套和高强度元件POM代替陶瓷作化工用分离塔中的填充材料POM代替玻璃纤维增强的聚砜等塑料（宇航器外部的面板、汽车外装的制动系统）POM是连接器，直发器，电夹板，烫发器，电发夹，夹板，烫发机，发钳，烫发板等电子电器材料。

成型注意事项：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面光洁、平整的制品，所以注射温度控制在190~200 之间为理想。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。

