

## POM 韩国工程F20-03M(耐水解POM)

产品名称	POM 韩国工程F20-03M(耐水解POM)
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	聚甲醛:中粘度POM POM:高耐热POM 型号:F20-03M
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶 商业中心7栋304房（注册地址）
联系电话	18925455957 18925455957

## 产品详情

### POM 韩国工程F20-03M(耐水解POM)

专业经营POM，耐磨POM、抗撞击POM、耐热级POM、耐候级POM、高流动POM、抗静电POM、抗紫外线POM，以及高粘度POM、挤出级POM、纤维增强POM等。有质量保证，可提供SGS，UL，MSDS或性能参数表等报告表，并能提供相关的加工技术指导。欢迎广大新老客户来电洽谈合作！

#### 现货推荐01：

导电POM：ET-20：碳黑，导电，良好的流动性，耐疲劳性，成型性好，耐化学性，耐气候影响性良好，抗蠕变性良好，耐磨损性，热稳定性良好。

#### 现货推荐02：

抗静电POM：POM F30-63：抗静电，抗蠕变性，耐疲劳性，耐磨损，耐化学性。

#### 现货推荐03：

挤出级POM：POM F10-01：用于管道，管道系统，片材。

#### 现货推荐04：

抗紫外线POM：POM F20-52：抗紫外线性能良好，耐化学性，耐磨损性，抗蠕变性，耐疲劳性能。

#### 现货推荐05：

15%玻纤POM：POM FG2015：15%玻纤，刚性高，耐疲劳，中等粘性，良好的抗蠕变性。

25%玻纤POM：POM FG2025：25%玻纤增强，超强硬度，耐疲劳，中高粘度，抗蠕变性，耐热高。

现货推荐06：

10%铁氟龙POM：POM

FL2010：10%PTFE经润滑，耐疲劳性，耐化学性，耐气候性，抗蠕变性，耐磨损性。

20%铁氟龙POM：POM FL2020：20%PTFE经润滑,低摩擦系数，中高粘性。现货推荐07：

高流动POM：POM F40-03：高流动，耐磨损，耐疲劳，抗蠕变性，热稳定性。

现货推荐08：

软质POM：POM

TE-23(FU2015)、TE-25(FU2025)：冲击调节器，抗撞击性高，中等粘性，共聚物，韧性良好。

韩国工程POM注塑加工工艺：

聚甲醛POM料选择：1.聚甲醛POM塑料吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，聚甲醛POM料不需干燥就能加工，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.再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和用途而定，有时可达百分百。

塑机的选用：聚甲醛POM除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。

模具及浇口设计：常见模具温度控制为80-90℃，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱模斜度40°-1°30′之间。

排气系统：1.POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm；2.POM-K 厚度0.04mm 宽3mm。

干燥处理：如果材料储存在干燥环境中，通常不需要干燥处理。

熔胶温度：可用空射法量度。1.POM-H可设为215℃（190℃-230℃）；2.POM-K可设为205℃（190℃-210℃）。

模具温度：80~105℃。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。

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。

注射压力：700~1200bar。

背压：越低越好，一般不超过200bar。

注射速度：中等或偏高的注射速度。

滞留时间：如设备没有熔胶滞留点。1.POM-H可在215℃滞留35分钟；2.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。

POM 韩国工程F20-03M(耐水解POM) POM 韩国工程F20-03M(耐水解POM)