

# 美国杜邦POM 杜邦(授权POM)总代理商

产品名称	美国杜邦POM 杜邦(授权POM)总代理商
公司名称	苏州可力欣塑胶科技有限公司
价格	23.62/千克
规格参数	特性:耐磨级 物料:美国杜邦25KG 用途:齿轮塑料件
公司地址	江苏省苏州市昆山市陆家镇仕泰隆19号2栋
联系电话	15021222101 15021222101

## 产品详情

苏州可力欣塑胶原料有限公司

美国杜邦POM 杜邦(授权POM)总代理商

美国杜邦代理商，POM杜邦一级代理商，杜邦POM聚甲醛，POM杜邦塑料报价

美国杜邦POM 均聚POM

-美国杜邦：1.POM 100P：注塑级，高粘度均聚物，本色。用途：高应力零件，加工素材，板，条，管。特性：具有优异的加工特性，在非改质材料中具有高韧性。

-2.POM 500P：注塑级，中等粘度均聚物，本色。用途：一般机械零件，齿轮，拉练，凸轮。特性：一般用途，表面经润滑树脂，有优异的加工成型特性。

-3.POM 900P：注塑级，低粘度均聚物，本色。用途：较多模穴与较不易填充的薄肉成型品。特性：高流动性低粘度，表面经润滑树脂，有优异的成型特性。

-4.POM 1700P：超低粘度共聚物，本色。用途：复杂形状成品，肉厚较薄，长流路或多模穴模具。特性：适合特殊成型，优异的加工成型特性。较一般级与DELTRIN 500稍低。

-5.POM 111P：高粘度均聚物，本色。特性：热稳定性好，低翘曲，收缩率低。

-6.POM 100T：注塑级，高粘度均聚物，本色。用途：超强韧性的高负载零件。特性：适合较易充填模具

, 具有超强韧性。

-7.POM 100ST：注塑级，高粘度均聚物，本色。用途：超强韧性的高负载零件。特性：适合较易充填模具，表面经润滑，具有超强韧性。

-8.POM 500T：注塑级，中等粘度均聚物，本色。用途：较好韧性一般机械零件。特性：较强韧性，表面润滑，低磨损，刚性与强硬度稍低。

-9.POM 500AL：注塑级，中等粘度均聚物，本色。用途：抗磨损机械零件。特性：化学润滑，对钢铁有低摩擦率和低磨损率。

-10.POM 500CL：注塑级，中等粘度均聚物，本色。用途：抗磨损机械零件。特性：化学润滑，对钢铁有低摩擦率和低磨损率。

-11.POM 525GR：增强级，25%玻纤均聚物，高刚性，高强度，本色。

-12.POM 570：增强级，25%玻纤均聚物，高刚性，高强度，本色。

-13.POM 127UV：紫外线稳定均聚物，高粘度，本色。

-14. POM 527UV：紫外线稳定均聚物，中粘度，本色。

-15. POM 500AF：增强级，20%铁氟龙PTFE均聚物缩醛  
齿轮、衬套、凸轮和其它耐磨擦的应用。加工特性：一般等级,添加20%  
铁氟龙纤维，表面润滑。有超低的摩擦系数与高度耐磨耗率。

-16.POM 510GR：增强级，10%玻纤均聚物，高刚性，高强度，本色。

-17.POM 100AF：增强级，20%铁氟龙PTFE均聚物缩醛 增强级，20%铁氟龙PTFE均聚物缩 - - 醛  
齿轮、衬套、凸轮和其它耐磨擦的应用,一般等级,添加20%  
铁氟龙纤维，表面润滑但有超低的摩擦系数与高度耐磨耗率。

-18.POM 500TL：增强级，1.5%铁氟龙PTFE均聚缩醛

-19.POM 520MP：增强级，20%铁氟龙PTFE均聚物缩醛

其中均聚POM短期耐热比共聚POM高10 以上，但长期耐热共聚POM反而比均聚POM高10 左右。可在-40 ~ 100 温度范围内长期使用。POM极易分解，分解温度为240度，分解时有刺激性和腐蚀性气体发生。故模具钢材宜选用耐腐蚀性的材料制作。POM--力学性能POM强度、刚度高，弹性好，减磨耐磨性好。其力学性能优异，比强度可达50.5MPa，比刚度可达2650MPa，与金属十分接近。POM的力学性能随温度变化小，共聚POM比均聚POM的变化稍大一点。POM的冲击强度较高，但常规冲击不及ABS和PC

；POM对缺口敏感，有缺口可使冲击强度下降90%之多。POM的疲劳强度十分突出，10交变载荷作用后，疲劳强度可达35MPa，而PA和PC仅为28MPa。POM的蠕变性与PA相似，在20、21MPa、3000h时仅为2.3%，而且受温度的影响很小。POM的摩擦因数小，耐磨性好（POM>PA66>PA6>ABS>HPVC>PS>PC），极限PV值很大，自润滑性好。POM制品对磨时，高载荷作用时易产生类似尖叫的噪声。POM--应用范围POM具有很低的摩擦系数和很好的几何稳定性，特别适合于制作齿轮和轴承。由于它还具有耐高温特性，因此还用于管道器件（管道阀门、泵壳体），草坪设备等。注塑模工艺条件：

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。

熔化温度：均聚物材料为190~230；共聚物材料为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。注射压力：700~1200bar。

注射速度：中等或偏高的注射速度。流道和浇口：可以使用任何类型的浇口。如果使用隧道形浇口，则好使用较短的类型。对于均聚物材料建议使用热注嘴流道。对于共聚物材料既可使用内部的热流道也可使用外部热流道。