

POM 韩国工程塑料 F10-02 注塑级 耐低温 耐磨 挤出级 模塑

产品名称	POM 韩国工程塑料 F10-02 注塑级 耐低温 耐磨 挤出级 模塑
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	16.00/公斤
规格参数	韩国工程塑:韩国工程塑料 注塑级:注塑级 韩国:韩国
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

产品详情

POM（聚甲醛树脂）定义：聚甲醛是一种没有侧链、高密度、高结晶性的线型聚合物。按其分子链中化学结构的不同，可分为均聚甲醛和共聚甲醛两种。两者的重要区别是：均聚甲醛密度、结晶度、熔点都高，但热稳定性差，加工温度范围窄（约100℃），对酸碱稳定性略低；而共聚甲醛密度、结晶度、熔点、强度都较低，但热稳定性好，不易分解，加工温度范围宽（约50℃），对酸碱稳定性较好。是具有优异的综合性能的工程塑料。有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。俗称赛钢或夺钢，为第三大通用塑料。适于制作减磨耐磨零件，传动零件，以及化工，仪表等零件。

聚甲醛塑料是继尼龙之后发展的又一优良树脂品种，具有优良的综合性能

优点：1、具高机械强度和刚性；2、的疲劳强度；3、环境抵抗性、耐有机溶剂性佳；4、耐反覆冲击性强；5、广泛的使用温度范围(-40℃ ~120℃)；6、良好的电气性质；[5]7、复原性良好；8、具自己润滑性、耐磨性良好；9、尺寸安定性优。

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。

特点

(1) POM加工前可不用干燥,在加工过程中进行预热(80℃左右),对产品尺寸的稳定性有好处。

(2) POM的加工温度很窄(190~215℃),在炮筒内停留时间稍长或温度超过220℃时就会分解,产生刺激性强的甲醛气。

(3) POM料注塑时保压压力要较大(与注射压力相近),以减少压力降.螺杆转速不能过高,残量要。

(4) POM产品收缩率较大,易产生缩水或变形.POM比热大,模温高(80~100℃),产品脱模时很烫,需防止**手指。

(5) POM宜在“中压、中速、低料温、较高模温”的条件下成型加工,精密制品成型时需用控制模温

(6)具高机械强度和刚性

(7)的疲劳强度

(8)环境抵抗性、耐有机溶剂性佳

(9)耐反覆冲击性强,良好的电气性质,复原性良好,具自己润滑性、耐磨性良好,尺寸安定性

.....

应用

可代替大部分有色金属、汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮、弹簧片、管道、运输带配件、电水煲、泵壳、沥水器、水等。

广泛用于制造各种滑动、转动机械零件，做各种齿轮、杠杆、滑轮、链轮，特别适宜做轴承，热水阀门、精密计量阀、输送机的链环和辊子、流量计、汽车内外部把手、曲柄等车窗转动机械，油泵轴承座和叶轮燃气开关阀、电子开关零件、紧固体、接线柱镜面罩、电风扇零件、加热板、仪表钮；录音录像带的轴承；各种管道和农业喷灌系统以及阀门、喷头、洗浴盆零件；开关键盘、按钮、音像带卷轴；温控定时器；动力工具，庭园整理工具零件；另外可作为冲浪板、帆船及各种雪橇零件，手表微型齿轮、体育用设备的框架辅件和背包用各种环扣、紧固件、打火机、拉链、扣环；医疗器械中的心脏起搏器；人造心脏瓣膜、顶椎、假肢等