

美国杜邦-中国授权代理商-POM

产品名称	美国杜邦-中国授权代理商-POM
公司名称	苏州嘉力源塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:POM美国杜邦 POM:中国官方 POM:中国代理
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号
联系电话	18625059297 18625059297

产品详情

美国杜邦-中国授权代理商-POM POM杜邦供应商

POM美国杜邦500P

POM美国杜邦100P

POM美国杜邦100P NC010

POM美国杜邦500P NCO10

POM美国杜邦500T

POM美国杜邦500AL

POM美国杜邦500P BK602

POM美国杜邦900P

POM美国杜邦500AF

POM美国杜邦100T

POM美国杜邦500T NC010

POM美国杜邦100

POM美国杜邦500CL

POM美国杜邦100ST

POM美国杜邦100P BK602

POM美国杜邦525GR

POM美国杜邦527UV

POM美国杜邦570

POM美国杜邦100ST NC10

POM美国杜邦100AL NC010

POM美国杜邦111P NC010

POM美国杜邦100KM

POM美国杜邦100 BK602

POM美国杜邦100AF

POM美国杜邦500TL

POM美国杜邦520MP

POM美国杜邦588P

POM美国杜邦127UV

POM美国杜邦500

POM美国杜邦511P

POM美国杜邦500CL NCO10

POM美国杜邦500 NCO10

POM美国杜邦100TL

POM美国杜邦525GR NCO00

聚甲醛POM料是化学名为聚氧**甲烯**的简称，通常也称为其**聚甲醛**又称**赛钢**

、特灵。它是一种高**结晶聚合物**

，主要结构单元为（-CH₂-O-）构成的结晶性**热塑性树脂**

，POM包括由甲醛形成的聚氧甲烯的分子链构成的**均聚**高分子，甲醛的**三聚体** 三氧杂

环己烷和**环氧乙烷**

等形成的共聚高分子。它是一

种高结晶聚合物，具有表面光滑、有光泽、**吸水性**

小尺寸稳定、耐磨、强度高、自润滑性好、着色能力好，耐油、耐**过氧化物**。

中文名

pom杜邦

又 称

赛刚

性 质

高结晶聚合物

特 点

光滑、耐油

注塑工艺

聚甲醛POM料选择

聚甲醛POM塑料吸水性

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。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和*终用途而定，有时可达****。

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

POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

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

POM-H 可设为215 （ 190 -230 ）

POM-K 可设为205 （ 190 -210 ）

模具温度

80~105C。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

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。

停机

清

理机

筒必须用

PE或PP，关闭电热

，把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须

保持清洁。杂质或污垢会改变[聚甲醛POM料](#)的过热稳定性（尤其是POM-H）。所以当用完全含卤聚合物或其他酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打POM料，否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。

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。[退火处理](#)

效果，可将制

品放入浓度为30%的盐酸溶液中浸30分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有[残余应力](#)的裂纹产生。

注塑影响条件

料筒温度

因为[聚甲醛 \(POM塑胶原料\)](#)

是结晶性塑料，熔料在料筒内停留时间对于它的

含[晶核](#)

数量与大小均会产生影响，在其熔点以上的同一温度下，熔体停留时间越长，晶核数会下降。料筒温度通常应控制在150~180 ，温度不宜过高，太高会导致变色分解，过低则会塑化不均，影响流动性。所以在确保流动性的前提下，尽量采用较低的加工温度和较短的受热时间。另外喷嘴温度应略低于料筒温度。

模具温度

通常模具是影响聚甲醛（POM）强度的主要因素，模温高，结晶时间长，有利于晶体的生长，结晶较完整，并且流动性会更好。一般情况下，模温应控制在75~120℃。

注射压力

注射压力的大小主要取决于聚甲醛（POM）的熔融流动性，流道、浇口的厚度和宽度，以及塑料制品的厚度等因素。通常为40~130Mpa，对于厚壁制品，注射压力可取小值，反之薄壁制品则应取大值。