

POM 美国杜邦 525GR中等粘度 25%玻纤 增强级 均聚甲醛

产品名称	POM 美国杜邦 525GR中等粘度 25%玻纤 增强级 均聚甲醛
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	52.00/千克
规格参数	POM:中等粘度 525GR:25%玻纤 美国杜邦:增强级
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

POM塑胶原料的特点：

（1）POM加工前可不用干燥,好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(0~215),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体.

（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,残量要少;（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,需防止烫伤手指.

（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

Characteristics of POM plastic raw materials:

(1) Before POM processing, there is no need to dry, but preheating (around 80) during the processing is beneficial for the stability of product size

(2) The processing temperature of POM is very narrow (0-215), and it will decompose when it stays in the barrel for a slightly longer time or when the temperature exceeds 220 , producing highly irritating formaldehyde gas

(3) When injecting POM material, the pressure maintaining pressure should be relatively high (similar to the injection pressure) to reduce pressure drop. The screw speed should not be too high and the residual amount should be less;

(4) POM products have a high shrinkage rate and are prone to shrinkage or deformation. POM has a high specific heat, high mold temperature (80-100 °C), and the product is very hot during demolding, so it is necessary to prevent finger burns

(5) POM should be formed and processed under the conditions of "medium pressure, medium speed, low material temperature, and high mold temperature". When forming precision products, it is necessary to control the mold temperature

Karakteristika for POM-plastrvarer:

(1) Fr POM-behandling er der ingen grund til at trre, men forvarmning (omkring 80 °C) under forarbejdningen er gavnlig for stabiliteten af produktstrrelsen

(2) Behandlingstemperaturen af POM er meget smal (0-215 °C), og den vil nedbrydes, nr den forbliver i tnden i lidt lngere tid, eller nr temperaturen overstiger 220 °C, hvilket producerer meget irriterende formaldehydgas

(3) Ved indsprjtning af POM materiale br trykket opretholdes relativt hjt (svarende til indsprjtningstrykket) for at reducere trykfaldet. Skruehastigheden br ikke vre for hj, og restmngden br vre mindre;

(4) POM-produkter har en hj krympehastighed og er tilbøjelige til krympning eller deformation. POM har en hj specifik varme og en hj skimmeltemperatur (80-100 °C), hvilket gr produktet meget varmt under demontering.

(5) POM br dannes og behandles under betingelserne "medium tryk, medium hastighed, lav materialetemperatur og hj skimmeltemperatur". Nr der dannes prcisionsprodukter, er det ndvendigt at styre skimmeltemperaturen