

# POM 日本宝理 GB-25R 赛钢CD3501 CF3500 共聚物 25%玻璃微珠 低翘曲 低异向 尺寸稳定

产品名称	POM 日本宝理 GB-25R 赛钢CD3501 CF3500 共聚物 25%玻璃微珠 低翘曲 低异向 尺寸稳定
公司名称	上海北塑洋国际贸易有限公司
价格	32.00/千克
规格参数	聚合物:共聚物 代理:华东一级代理 填充物:25%玻璃微珠
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13127903168

## 产品详情

### DURACON GB-25RPOM(聚甲醛)宝理 (POLY)产品描述

POM日本宝理GB-25R 25%玻璃微珠

低翘曲 低异向 尺寸稳定

(又称赛钢、特灵。它是以甲醛等为原料聚合所得。POM-H(聚甲醛均聚物,POM-K(聚甲醛共聚物)是高密度、高结晶度的热塑性工程塑料。具有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。

POM 属结晶性塑料，熔点明显，一旦达到熔点，熔体粘度迅速下降。当温度超过一定限度或熔体受热时间过长，会引起分解。

铜是POM 降解催化剂，与 POM 熔体接触的部位应避免使用铜或铜材料。

### 塑料处理

POM吸水性小，一般为 0.2%-0.5%。在通常情况下，POM 不需干燥就能加工，但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度 80C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

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80-90C，流道直径有3-mm，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40-130之间。

## 排气系统

POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

POM-K厚度0.04mm宽3mm

## 熔胶温度

### 可用空射法量度

POM-H 可设为215 ° C(190C-230C)

POM-K 可设为205 ° C (190C-210C)

## 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。

产品特性	低翘曲填充增强		
增强填充	25% 玻璃微珠		
技术参数	物理性能值/单位	测试标准	测试条件
密度	59 g/cm		ISO 1183
熔体体积流动速率(MVR)	190 /2.16 kg	5 cm/10min	ISO 1133
熔体质量流动速率(MFR)	190 /2.16 kg	7 g/10min	ISO 1133
收缩率			
纵向(Flow)		1.7 %	ISO 294-4
横向(Across Flow)		1.4 %	ISO 294-4
机械性能值/单位			
拉伸强度			