

POM C13031XF 美国塞拉尼斯 易焊接 耐燃油 耐介质 共聚物 黑色 黄色

产品名称	POM C13031XF 美国塞拉尼斯 易焊接 耐燃油 耐介质 共聚物 黑色 黄色
公司名称	上海北塑洋国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:美国塞拉尼斯 牌号:C13031XF 用途:注塑级
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

Hostaform C 13031 XFPOM(聚甲醛)塞拉尼斯(Celanese)产品描述

Media resistant, general purpose acetal, fuel resistance including hot diesel

Hostaform acetal copolymer grade C13031 XF is an acetal copolymer modified to resist deterioration from aggressive fuel blends. This material is specially targeted for transportation industry fuel systems. In natural form, Hostaform C13031 XF has a distinctive yellow color (Color code 50/5339) to denote use for fuel systems. Additionally the product is available in black 10/9022 for laser welding applications.

POM C13031XF 是美国塞拉尼斯公司生产的改性聚甲醛 (POM) 材料。根据提供的标题信息，以下是对该产品的详细介绍：

- 易焊接：**POM C13031XF 具有易焊接的特性，这意味着它能够与其他材料通过热熔或化学焊接方法进行有效连接。这种特性在装配和制造过程中非常重要，因为它允许零件更容易地连接在一起。
- 耐燃油：**该材料表现出耐燃油性，这意味着它能够在与润滑油、燃油和润滑剂接触的环境中保持其性能，而不会发生分解或膨胀。这使得它在汽车和航空航天等领域的应用中非常有用，其中与燃油接触是常见的。
- 耐介质：**POM C13031XF 对多种化学介质具有抵抗能力，包括酸、碱和溶剂。这使得它在需要与各种液体和化学物质接触的应用中表现出色。
- 共聚物：**这种材料是一种共聚物，这意味着它是由两种或多种不同类型的单体聚合而成，以获得综合性能。共聚物通常具有更好的特性组合，如强度、耐磨性和化学稳定性。

5.黑色和黄色：POM C13031XF 提供了黑色和黄色两种颜色选项，这使得它在视觉上具有更多的设计灵活性，以适应不同的应用和市场需求。

总之，POM C13031XF 是一种多功能的工程塑料，适用于多个领域，其易焊接、耐燃油、耐介质和共聚物的特性使其在各种应用中非常有价值。它可以在要求高耐化学性和耐久性的环境中提供卓越的性能。同时，颜色选择也有助于满足不同行业和市场的外观需求。

POM(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。

压

越低越好一般不超过200bar

滞留时间

如设备没有熔胶滞留点

POM-H 可在215C滞留35分钟

POM-K可在205C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240C下可滞留7分钟如果停机，机筒温度可降到150 ° C，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，把杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁杂质或污垢会改变 POM 的过热稳定性(尤其是 POM-H。所以当用完含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