

DURACON POM M270-07 日本宝理塑料 华东代理商供应

产品名称	DURACON POM M270-07 日本宝理塑料 华东代理商供应
公司名称	无锡市达塑凯新材料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	日本宝理塑料:原厂原包 产品颜色:本色 材料重量:25KG/包
公司地址	无锡市惠山区洛社镇洛神路1号
联系电话	0510-83308896 13376231168

产品详情

材料特点：黑色MB

产品外观：K30681

加工方法：注射成型

部件标识代码 (ISO 11469)：>POM<

以下POM材料我司均有现货销售：

POM DURACON SX-35 柔韧性好,消音 POM 柔韧性好,消音 相机/印刷机零部件

POM DURACON SW-41 低摩擦,高刚性 POM 20%矿物填料,低摩擦系数,高刚性 相机/印刷机零部件

POM DURACON SW-22 低摩擦,高刚性,高流动 POM 低摩擦系数,高刚性,高流动 相机/印刷机零部件

POM DURACON SW-01LV 低VOC,低摩擦 POM 低VOC,低摩擦系数 相机/印刷机零部件

POM DURACON SW-01 10%碳酸钙,低摩擦 POM 10%碳酸钙填料,低摩擦系数 相机/印刷机零部件

POM DURACON LW-02 高滑动,低摩擦 POM 高滑动,低摩擦,通用 印刷机零部件

POM DURACON LU-02LV 低VOC,低光泽,耐UV POM 低VOC,低光泽,耐UV 印刷机零部件

POM DURACON LU-02 低光泽,耐候性,耐UV POM 低光泽,耐候性,耐UV 汽车内外部零件

POM DURACON KT-20 20%矿物填充,高刚性,耐磨损 POM 20%矿物填充,高刚性,耐磨损 印刷机零部件

POM原料工艺条件

模具温度：

POM原料由于结晶型原料所以结晶度对产品的收缩率影响严重，提高模温可以提高产品在模具内的结晶时间。模温特别敏感，建议模温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 如果是点浇口压力损失较大，射出压力也应相应提高。扇形浇口与直浇口压力损失小相应得射出压力也减少。

保压：为提高产品成型后的稳定性 工艺保压时间需适当加长可以减小收缩。

注射速度：由于POM是结晶型原料熔融料进入后凝固较快所以要使用中等或偏高的注射速度。