

美国杜邦POM塑料注塑工艺要点是什么（聚甲醛工程塑料供应商）

产品名称	美国杜邦POM塑料注塑工艺要点是什么（聚甲醛工程塑料供应商）
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	1.68/千克
规格参数	美国:杜邦POM 美国杜邦集团:一级代理商 原厂原包:F提供：DA认证、材质证明、SGS报告
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	021-80468006 13120932899

产品详情

美国杜邦POM塑料注塑工艺要点是什么（聚甲醛工程塑料供应商）

POM俗称聚甲醛9，是一种热塑性结晶聚合物，被评为“超钢”或者“赛钢”，是甲醛聚合而成的

聚合物，聚合度不高，易受热分解，可用来做有机化工、合成树脂”的原料，也用作药物熏蒸剂。

POM是颗粒状的，一般都为白日的，像木粒那样。

POM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。

POM在注塑过程中，有以下注意要点:

1、干燥处理

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80 以上，时间2小时以上，具体应按供应商资料进行。

(PS:加工的时候为保证产品质量，建议做干燥处理，能提高材料的质量)

2、回用料

再生料9使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和最终用途而定，有时可达100%。

3、塑机的选用

POM是结晶料，建议用结晶料专业螺杆或尼龙PA螺杆，但POM的加工范围宽泛，用一般注塑机也可以。

4、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94°-1°30'之间。

5、熔胶温度

POM-H可设为215℃(190℃-230℃)

POM-K可设为205℃(190℃-210℃)

6、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。

7、背压

越低越好，一般不超过200bar。

8、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点，则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。

9、停机

清理机筒必须用PE或PP，关闭电热，把螺杆推往前位。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)。所以当用完含卤聚合物或其它酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打POM料。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。

10、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。

11、其他

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。