

# 美国杜邦集团 POM美国杜邦Delrin 注塑成型注意事项

产品名称	美国杜邦集团 POM美国杜邦Delrin 注塑成型注意事项
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原料 杜邦POM:一级代理商 原厂原包:提供 : UL认证、FDA认证、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

### 美国杜邦集团 POM美国杜邦Delrin 注塑成型注意事项

注塑成型的工艺条件：

1. 干燥：树脂本身的吸湿性很小，因此并不一定需要干燥，但成型时如[含水量](#)大于0.1%,则需进行干燥，也有利于避免出现模垢现象，但对于一些填充品级，如[碳纤维填充](#)，导电品级，则必须进行干燥，干燥条件为80-90℃，3~4小时。
2. 回收利用：可以使用再生材料。回收料即使100%使用10次，其物性都基本上不会发生变化，但颜色会有所变化，原则上是25-30%的[回收料](#)与75-70%的新料混合使用。
3. 热稳定性：在210℃ 的温度下停留[60分钟](#)后再进行成型，成型出来的制品的拉伸强度几乎没有什么变化。具有良好的热稳定性。
4. 注射机台：用普通注射成型，合模力>成型品的[投影面积](#)x40-60MPa。
5. 料筒容量：产品重量一般为料筒容量的40-80%。
6. 喷嘴与闭锁系统：可用开放式喷嘴，但为了防止流涎，选用[闭锁式喷嘴](#)。
7. 螺杆：用标准型螺杆即可，压缩比2.8-3.0:1，[长径比](#)：18-22:1。

8. 料筒温度：[树脂](#)的熔点约165 ，实际成型时温度是190-210 ，然后是200-210 。

9.  
模具温度：标准模具温度是60-80 ，根据成型品的特性，[表面状态](#)

、使用中尺寸的变化、成型周期等要求不同，需要调节模具温度。有时为降低成型周期，将模具温度设定在30-40 ，但容易留下残留应变及得不到好的外观。

10.  
注射压力：应考虑树脂的流动性，[收缩性](#)，成型品的物性等进行设定。一般为98MPa以上。保压压力为49-98MPa。

11.  
注射速度：一般在5-50mm/s,但应考虑成型品的形状、壁厚、[质量要求](#)、流道粗细、浇口尺寸等因素进行设定。

12. [背压](#)：为了计量稳定化及防止发生注嘴的滴料现象，建议背压设定为0.5-1.0MPa。

13. [螺杆转速](#)：一般以100-150rpm 为宜。

14. [成型收缩率](#)：成型收缩率较大，可高达2-3.5%。

15. 二次加工：可进行雕刻，攻丝，压入，金属嵌件，切削等二次加工。

## POM美国杜邦Delrin

美国杜邦POM塑料 华东地区一级代理商

### POM杜邦DuPont系列500CL

特性:一般等级，但添加化学润滑剂。

产品特性:对铁材有低磨擦和低磨耗率，是所有DELIN均聚甲醛树脂中PV极限高等级

用途:需要抗磨耗的机械零件

### POM杜邦DuPont系列500P

特性:表面经润滑树脂，有优异的加工成型特性。均一良好的特性

用途:一般机械零件、齿轮、拉炼、凸轮。有素材可供机械加工

### POM杜邦DuPont系列500T

特性:一般表面润滑等级。韧性与DELIN 100相近，低磨耗，但刚性与强硬度些微降低

用途:需要较好韧性的一般机械零件

## POM杜邦DuPont系列525GR

特性:中粘性。25%玻纤增强级有特高刚性及强度

用途:需要较高刚性的机械零件

## POM杜邦DuPont系列570

特性:一般等级，添加20%玻璃纤维，表面润滑树脂。

产品特性:高刚性，低翘曲，低潜变性，在较高温度环境能保持较佳性能

用途:需要较高刚性的一般机械零件

上海忠塑塑化有限公司销售覆盖以下范围:

华中地区:湖南、湖北、河南、江西

华北地区:北京、河北、山西、天津、内蒙古

华南地区:广东、广西、海南

西北地区:陕西、甘肃、宁夏、青海、新疆

东北地区:辽宁、吉林、黑龙江

西南地区:云南、贵州、四川、重庆、西藏

华东地区:山东、江苏、安徽、浙江、福建、上海

直辖市:上海、重庆、北京、天津。