

pom旭化成经销塑胶粒-代理中国

产品名称	pom旭化成经销塑胶粒-代理中国
公司名称	苏州可力欣塑胶原料有限公司
价格	16.88/吨
规格参数	旭化成:日本旭化成销售网点代理 旭化成:全国配送服务代理 旭化成:日本塑料专注品质
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆模具城19号楼2室（注册地址）
联系电话	13621680804 13621680804

产品详情

日本旭化成聚甲醛材料一级总代理商(POM塑料注塑的条件和处理)-背压

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。

停机

清理机筒必须用pe或pp，关闭电热，把螺杆推在前位。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）。所以当用完含卤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，否则会发生爆炸。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。

日本旭化成聚甲醛材料一级总代理商(POM塑料注塑的条件和处理)-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。

pom后处理工艺

方法 温度 时间

空气浴退火 140-150 壁厚每增加5mm即增加40-60分钟

油浴退火 140-150 壁厚每增加5mm即增加20-30分钟

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 LT802

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 CF452

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 LD755

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 LM511

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 LA541

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 4510

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 9520

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 EF750

(日本旭化成聚甲醛-可力欣中国一级总代理商)POM系列日本旭化成 4013A

日本旭化成聚甲醛材料一级总代理商(POM塑料注塑的条件和处理)-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 (190 -230)

pom-k 可设为205 (190 -210)

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。