

韩国工程塑料POM（现货供应）POM韩国一级代理

产品名称	韩国工程塑料POM（现货供应） POM韩国一级代理
公司名称	上海溉邦实业有限公司
价格	.00/件
规格参数	型号:POM全系列 代理商:韩国工程塑料POM授权代理商 营销方式:品牌经销
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13061954669

产品详情

韩国工程塑料POM（现货供应）POM韩国一级代理

韩国工程塑料（授权供应原料）POM F30-03 高流动性

韩国工程塑料（授权供应原料）POM F25-03H 中低粘度 热稳定

韩国工程塑料（授权供应原料）POM F25-03 热稳定

韩国工程塑料（授权供应原料）POM FB2025 含25%玻璃珠增强 尺寸稳定

韩国工程塑料（授权供应原料）POM FG2020 中高粘度 含20%玻璃纤维增强

韩国工程塑胶（授权供应原料）POM TC3020 尺寸稳定性高 减少应力变形

韩国工程塑料（授权供应原料）POM TX-31 易流动 用于低噪音

韩国工程塑料（授权供应原料）POM F10-01 高粘度 高韧性 挤出成型

韩国工程塑料（授权供应原料）POM F15-33 中高粘度 较高韧性 美国安特普RTP POM 800.5
含5%玻纤增强 抗紫外线、

如果你要找的韩国工程塑料POM塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的韩国工程塑料POM塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出。

pom注塑影响条件

料筒温度

因为聚甲醛（POM塑胶原料

）是结晶性塑料，熔料在料筒内停留时间对于它的

含晶核

数量与大小均会产生影响，在其熔点以上的同一温度下，熔体停留时间越长，晶核数会下降。料筒温度通常应控制在150~180℃，温度不宜过高，太高会导致变色分解，过低则会塑化不均，影响流动性。所以在确保流动性的前提下，尽量采用较低的加工温度和较短的受热时间。另外喷嘴温度应略低于料筒温度。

模具温度

通常模具是影响聚甲醛（POM）强度的主要因素，模温高，结晶时间长，有利于晶体的生长，结晶较完整，并且流动性会更好。一般情况下，模温应控制在75~120℃。

注射压力

注射压力的大小主要取决于聚甲醛（POM）的熔融流动性，流道、浇口的厚度和宽度，以及塑料制品

的厚度等因素。通常为40~130Mpa，对于厚壁制品，注射压力可取小值，反之薄壁制品则应取大值。