

共聚物POM日本宝理M90-44-DURACON聚甲醛纯树脂

产品名称	共聚物POM日本宝理M90-44-DURACON聚甲醛纯树脂
公司名称	上海邦塑新材料有限公司
价格	16.00/千克
规格参数	性能:润滑 导电 耐磨损 抗蠕变 注塑级 韧性 型号:M90-44 产地:日本 南通
公司地址	上海市奉贤区明城路1088弄7号1-2层
联系电话	18721896575

产品详情

POM中文名字聚甲醛又名聚氧化次甲基，英文名polyoxymethylene（简称POM）。分子结构规整和结晶性使其物理机械性能十分优异，有金属塑料之称。POM M90-44日本宝理应用消费持续增长POM用在那些对润滑性、耐磨损性、刚性和尺寸稳定性要求比较严格的滑动和滚动的机械部件上，性能尤为优越，因此主要用于工业机械、汽车、电子电气、管件和灌溉用品等方面。近年我国POM市场增长迅速，2002年我国POM市场表观消费量为13.657万吨，1990~2002年POM市场表观消费量年均增长率为11.7%。预计2005年我国POM市场表观消费量为16.8万吨，2000~2005年POM市场表观消费量年均增长率将达到10.3%。到2010年，我国POM市场表观消费量将增加到19.7万吨，2005~2010年POM市场表观消费量年均增长率将达到3.2%。

支持我国POM市场迅速发展的主要因素有:国民经济的整体发展使五大工程塑料之一的POM应用市场不断扩大，用量不断增加；我国POM生产原料价廉易得，POM生产和贸易利润丰厚；POM应用领域不断出现新突破，如改性材料的研究开发等。鉴于我国市场需求的稳步增长，近期内POM的价格将继续保持稳中有升的趋势。POM M90-44日本宝理的工艺特点:POM加工前可不用干燥，好在加工过程中预热（100℃左右），对产品尺寸的稳定性有好处。POM的加工温度范围很窄（195-215℃），在炮筒内停留时间稍长或温度超过220℃就会分解（均聚物材料为190~230℃；共聚物材料为190~210℃）。螺杆转速不能过高，残量要少。POM产品收缩大（为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度），易产生缩水或变形。POM比热大，模温高（80-105℃），产品脱模后很烫，需防止烫伤手指。注射压力700~1200bar，POM宜在中压、中速、高模温条件下成型加工。流道和浇口可以使用任何类型的浇口。如果使用隧道形浇口，则好使用较短的类型。对于均聚物材料建议使用热注嘴流道。对于共聚物材料既可使用内部的热流道也可使用外部热流道。POM M90-44日本宝理的性能:力学性能:1.强度、刚度高，弹性好，减磨耐磨性好。2.其力学性能优异，比强度可达50.5MPa，比刚度可达2650MPa，与金属十分接近。3.蠕变性与PA相似，在20℃、21MPa、3000h时仅为2.3%，而且受温度的影响很小。4.摩擦因数小，耐磨性好，极限PV值很大，自润滑性好。电学性能:1.电绝缘性较好，

几乎不受温度和湿度的影响；2.介电常数和介电损耗在很宽的温度、湿度和频率范围内变化很小；耐电弧性极好，并可在高温下保持。日本宝理 POM M90-44注塑工艺：1、塑料处理 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。2、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 3、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4、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5、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。日本宝理 POM M90-44应用范围:POM 被广泛用于制造各种滑动、转动机械零件，做各种齿轮、杠杆、滑轮、链轮，特别适宜做轴承，热水阀门、精密计量阀、输送机的链环和辊子、流量计、汽车内外部把手、曲柄等车窗转动机械，油泵轴承座和叶轮燃气开关阀、电子开关零件、坚固体、接线柱镜面罩、电风扇零件、加热板、仪表钮；录音录像带的轴承等；