

# POM LM90 HOSTAFORM 塞拉尼斯 聚甲醛原料 可激光打标

产品名称	POM LM90 HOSTAFORM 塞拉尼斯 聚甲醛原料 可激光打标
公司名称	上海凯振塑胶原料有限公司
价格	26.00/千克
规格参数	品牌:美国塞拉尼斯 型号:LM90 产地:美国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	13002196511

## 产品详情

### 注塑

预处理通常不需要干燥，因为Celcon 和Hostaform 缩醛共聚物不具有吸水性，也不会加工过程中被水分降解。过多的水分会导致成型零件出现张开（银色条纹）。为了在成型中实现更好的均匀性，特别是当使用回收料或储存在向大气开放的容器中的材料时，推荐的干燥条件为 80 C（180 F）3 小时。不需要吸附式料斗干燥机。最大含水量 = 0.35%加工标准往复式螺杆注塑机具有高压压缩螺杆（最小 3：1，zuihao是 4：1）和低背压（0.35 Mpa/50 PSI）是shouxuan。使用低压缩螺杆（即通用 2：1 压缩比）会导致颗粒未熔化和熔体均匀性差。使用高背压来弥补低压缩比可能会导致过度剪切加热和材料变质。熔体温度：shouxuan范围 182-199 C（360-390 F）。熔体温度不应超过 230 C（450 F）。模具表面温度：shouxuan范围 82-93 C（180-200 F），尤其是壁厚小于 1.5 毫米（0.060 英寸）的模具表面温度。可能需要高达 120 C（250 F）的模具温度来再现模具表面或确保最小的应力成型。壁厚大于 3 毫米（1/8 英寸）时，可以使用冷却器（65 C/150 F）模具表面温度，壁厚超过 6 毫米（1/4 英寸）时，可以使用低至 25 摄氏度（80 华氏度）的冷模具表面。通常，模具表面温度低于 82 C（180 F）可能会阻碍熔线的形成，并产生浑浊的表面或带有流线、凹坑和其他可能阻碍零件性能的缺陷的表面。后处理不需要后处理调理和保湿。可能需要固定具有不同壁厚的大型或复杂零件，以防止在冷却到环境温度时翘曲。

### 处理注意事项

预干燥通常不需要干燥。如果材料因储存或处理不当或使用回收料而与湿气接触，则可能需要干燥以防止张开和气味问题。