

## 【（杜邦集团授权代理商）杜邦POM原材料】

产品名称	【（杜邦集团授权代理商）杜邦POM原材料】
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国杜邦:聚甲醛原料 杜邦POM:一级代理商 原厂原包:提供：UL认证、FDA认证、MSDS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

### 【（杜邦集团授权代理商）杜邦POM原材料】

POM代理商.美国杜邦POM代理商.POM塑料.美国杜邦POM塑料

美国杜邦供应POM美国杜邦塑料：(通用级系列) POM美国杜邦500P(高粘度缩醛均聚物，刚度和韧性的组合) POM美国杜邦 100P(中等粘度缩醛均聚物，影响和流动性能的平衡) POM美国杜邦 500P(低粘度缩醛均聚物，高流动性) POM美国杜邦 900P(高粘度的缩醛均聚物，具有增强的结晶) POM美国杜邦 111P(中等粘度缩醛均聚物，增强结晶) POM美国杜邦 511P(中高粘度的缩醛均聚物，增强的结晶性和尺寸稳定性) POM美国杜邦 311DP

POM (聚甲醛)是一种没有侧链、高密度、高结晶性的[线性聚合物](#)。

POM分类：

POM聚甲醛分为[均聚甲醛](#)

和共聚甲醛。两者的重要区别：1，均聚甲醛密度、[结晶度](#)

、熔点都高，但是热稳定性差，加工温度范围窄（约10度），对酸碱稳定性略低2 而共聚甲醛密度、结晶度、熔点、强度都较低，但是热稳定性好，不易分解，加工温度范围宽（约50度），对酸碱稳定性较好。

POM优点：

1 具有高机械强度和刚性2 最高的疲劳强度3 环境抵抗力、耐[有机溶剂](#)性佳4 耐反复冲击性强5

广泛的使用温度范围（-40度-120度）6 良好的电气性能7 复原性良好8 具有[自润滑性](#)、耐磨性很好。

POM用途：

电子电器：洗衣机、[果汁机](#)

、定时器等组件汽车：车把、电动窗等零件机械零件：齿轮、把手、螺杆、玩具等。

POM力学性能：

POM强度、刚性高，

弹性好，减磨耐磨性好。其力学性能优异

，比强度可达50MPa，[比刚度](#)

可达2650MPa，与金属时分接

近。POM的力学性能随温度变化小，共聚POM比[均聚POM](#)

的变化稍大一点。POM的冲击强度较高，但常规冲击不及ABS和PC；POM对缺口敏感，有缺口可使冲击强度下降90%。POM的疲劳强度十分突出，10交变载荷作用后，疲劳强度可达35MPa，而PA和PC只有28

[摩擦因数](#)

小，耐磨性好，极限PV值很大，自润滑性好。POM制品对磨时，高载荷作用时易产生类似尖叫的噪声。

POM电学性能：

POM的电绝缘性较好，几乎不受温度和湿

度的影响介电常数和[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。POM的[介电强度](#)

与厚度有关，厚度0.127mm时为82KV/mm，厚度为1.88mm时为23.6KV/mm。

POM原料辨别：

POM是一种表面光滑、有光泽的硬而致密的材料，淡黄或白色，薄壁部分呈半透明。燃烧特性为容易燃烧，离火后继续燃烧，火焰上端呈黄色，下端呈蓝色，发生熔融滴落，有强烈的刺激性甲醛味、鱼腥臭，对人眼有刺激流泪现象。

POM原料模具要求：

POM极易分解，分解温度为2

80度，分解时有刺激性和腐蚀性气味发生。故[模具钢材](#)

宜选用耐腐蚀的材料制成。由于POM原料收缩率大模具水路需均匀对称。POM在填充时易产生剪切热产生甲醛气体与粉末所以应避免模具尖角，型腔周围的排气也很重要。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以使用外部热流道。

POM原料加工工艺条件：

干燥处理：POM吸水性差，所以加工前可不用干燥，但是在加工过程中进行预热（80度左右），对产品尺寸的稳定性有好处成型温度：均聚物材料为190-230度，共聚物材料为190-210度。热稳定性差，温度过

高或在机筒内停留时间过长，会引起刺激人眼的甲醛气体，轻则引起产品变色气泡，重则爆炸。所以必须控制成型温度与机筒内停留时间。模具温度：POM原料由于结晶型原料所以结晶度对产品的收缩率影响严重，提高模温可以提高产品在模具内的结晶时间。模温特别敏感，建议模温80-105度。为了减少成型后收缩率可选用高一些的模具温度。注射压力：700-1200bar，如果是点浇口压力损失较大，射出压力也应相应的提高。扇形浇口与[直浇口](#)压力损失小相应的射出眼里也减少。保压：为提高产品成型后的稳定性工艺保压时间需适当加长可以减小收缩。注射速度：由于POM是结晶型原料熔融料进入后凝固较快所以要使用中等或偏高的注射速度。

POM原料的产品易出现问题：

1.尺寸小：我们可以将保压时间加长或者加长冷却时间，降低模温减小产品的收缩。2.尺寸同一工艺二不稳定：应先排除及其的问题（[止逆环](#)是否损坏）后检查R角处是否有[冷料头](#)，冷料头会是成型中每模的进料压力不同所以尺寸不稳。这种问题应使用有倒梯形口的喷嘴，保证喷嘴内孔直径小于流道直径，R角不能损坏。还有就是结晶不良产品出模后不稳定，需将模具温度提高85度以上。3.表面气痕：这个问题大多数是因为进料的时候由于剪切热造分解出来的甲醛气体造成，使用工艺上我们应使用慢快慢的思维进行调整，模具尽量不要有尖角，排期一定要合理。

专业耐高温POM、增韧POM、增强POM、[耐候POM](#)、挤出POM、耐磨POM、[自润滑POM](#)、抗静电POM等原材料。