

(杜邦POM代理商) 赛钢材料性能参数

产品名称	(杜邦POM代理商) 赛钢材料性能参数
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POM代理商) 赛钢材料性能参数

密度1.45g/cm³体积电阻VD0303 1015xcm

吸水性0.8%表面电阻VDE0303 1013

化学抵抗性-介电常数1MHzDIN534833.8

连续使用温度-50~90 ° C介电损耗因数1MHzDIN534830.005

屈服抗拉强度62MPa介电强度VDE030385kv/mm

屈服拉应变10%泄漏电流强度 DIN5340KC600

极限抗拉强度-粘接性,

极限拉应变40%无毒无害性EC90/128

抗冲击韧度0.B.kJ/m²摩擦系数 DIN53375 0.35

缺口冲击韧度7kJ/m²燃烧性能UL94HB

洛氏法球压硬度135MPa抗紫外线性能U.V0

邵氏D硬度85耐酸性+

抗弯强度耐碱性,

弹性模量2600MPa耐碳酸水性

维卡软化温度150 ° C耐氯碳酸水性(CKW)0

热畸变温度-耐芳香族化合物性

热线性膨胀系数 1.1×10^{-4} 耐酮性+

热导率20 ° C 0.31w/(mxk)耐热水性

注塑模工艺

干燥处理:如果材料储存在干燥环境中,通常不需要干燥处理。

熔化温度:均聚物材料为190~230 ° ;共聚物材料为190~210 ° 。

模具温度:80~105 ° 。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。

注射压力:700~1200bar.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。

75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,则建议使用较短的类型。

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。

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 ° C,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)。

所以当用完全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。

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。