

供应POM 500P中粘度 耐磨 增韧 挤出级 注塑级美国杜邦500P

产品名称	供应POM 500P中粘度 耐磨 增韧 挤出级 注塑级美国杜邦500P
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	38.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:美国杜邦500P 性能:中粘度 耐磨 增韧 挤出级 注塑级
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞南区十二巷10号3
联系电话	18938523693 18938523693

产品详情

POM美国杜邦500P具有高强度、高刚性、低磨耗、易成型、低挥发、高润滑、良好的加工性、低VOC、中粘度等特性，密度为1.42 g/cm、熔流率为15g/10 min、热变形温度为162 、熔融温度为178 ° C、阻燃等级为HB、注射成型。150前1519中2707华丽星塑胶提供物性表样品。

POM美国杜邦500P的用途：一般用在齿轮、轴承、汽车配件、紧固件、工业零件、电子电器等领域。

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。再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和最终用途而定，有时可达100%。2、塑机的选用POM除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。3、模具及浇口设计常见模具温度控制为80-90 ，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱模斜度40 -1 ° 30 之间。排气系统POM-H厚度0.01-0.02mm宽3mmPOM-K厚度0.04mm宽3mm4、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 ）5、注射速度常见为中偏快，过慢易产生波纹，过快易产生射纹和剪切过热。6、背压越低越好，一般不超过200bar7、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。8、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。9、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。