

均聚物POM 荷兰杜邦 100PE dupont 树脂

产品名称	均聚物POM 荷兰杜邦 100PE dupont 树脂
公司名称	上海盛喜奥进出口有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	品牌:杜邦 型号:100PE 产地:荷兰
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	17621270898 17621270898

产品详情

均聚物POM 荷兰杜邦 100PE dupont 树脂

注塑工艺

聚甲醛POM塑料吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，聚甲醛POM料不需干燥就能加工，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%。

塑机的选用

聚甲醛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。

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3mm

POM-K 厚度0.04mm 宽3mm

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)

模具温度

80~105C。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。

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。

注射压力

700~1200bar

背压

越低越好，一般不超过200bar

注射速度

中等或偏高的注射速度。

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。