# 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。