

Delrin 400MTD BLA079

产品名称	Delrin 400MTD BLA079
公司名称	科莱特贸易（天津）有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:Delrin 400MTD
公司地址	天津自贸区（中心商务区）滨海华贸中心-638
联系电话	022-59183869-605 13389085256

产品详情

专业代理美国杜邦POM 塑胶原料，直接代理，常备库存，价格有优势；

POM 100 美国杜邦:均聚甲醛，高粘度，具有最坚韧的硬度，优良的热稳定性。 POM 100D 美国杜邦:注塑级。高粘度，高抗冲击性，耐磨性好。 POM 100F 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，高粘度。 POM 100AF 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛/PTFE合金。 POM 100P 美国杜邦:高粘性树脂。使用于容易填充之模具。 POM 100ST 美国杜邦:高黏性超韧性聚甲醛树脂。 POM 100T 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛,抗冲击强度高，适合超韧性工程制品。 POM 1700 美国杜邦:注塑级,均聚甲醛,中粘度,力学性能好。 POM 1700SL 美国杜邦:均聚甲醛,高流动性,高润滑型,低粘度,低磨损/低摩擦。 POM 1700P 美国杜邦:注塑级,有优异的加工性,超低粘度,极高流动性.适合制殊成型。 POM 127UV 美国杜邦:注塑级,均聚甲醛,有优异的加工性,超低粘度, 极高流动性,紫外线稳定。 POM 1700HP 美国杜邦:注塑级,均聚甲醛,中粘度,力学性能好,超高流动性。 POM 200PL 美国杜邦:注塑级,均聚甲醛,优良的热稳定性,各项功能好.适合工程制品 POM 300AS 美国杜邦:射出成型,极高的刚性与强度。并具有导电性有抗静电作用。 POM 300CP 美国杜邦:中高粘度,均聚甲醛,改善了热耐性和平衡性能,注塑级 POM 300PE 美国杜邦:中高粘度,均聚甲醛,注塑成型.300PE制定了低排放 POM 311DP 美国杜邦:中高粘度,均聚甲醛,注塑级,杰出的平衡性能,易于加工.它提高了尺寸稳定性,低翘曲,较少的空隙 POM 500CL 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛。 POM 500AF 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛/PTFE合金。 POM 527UV 美国杜邦:主要性能：抗紫外线，超声波可焊接、抗撞击性良好。 POM 500TL 美国杜邦:注塑级,一般级。添加1.5%氟化树脂细粉。 POM 500D 美国杜邦:注塑级，中粘度，耐磨。 POM 525GR 美国杜邦:射出成型,中粘性树脂，25%玻纤增强级有特高刚性及强度。 POM 500F 美国杜邦:注塑级，具有优良的热稳定性，抗蠕变性，抗疲劳性，耐磨损性。 POM 500HP 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛,优良的热稳定性，抗蠕变性，抗疲劳性。 POM 500PE 美国杜邦:注塑级，抗蠕变性，耐磨损性和抗疲劳性也好。 POM 500T 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛,抗冲击强度高，适合超韧性工程制品。 POM 500P 美国杜邦:中粘性树脂，有优异的加工成型特性，均具有良好的性能。 POM 507 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛,优良的强度，刚度。热稳定性，韧性。 POM 507BK-601 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛,耐气候性好，优良的强度，刚度。 POM 510AF 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，

中粘度，低磨耗。POM 517 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，含有抗紫外线稳定剂。POM 525 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，25%玻纤增强改性，强度高，适合工程制品。POM 550SF 美国杜邦:挤塑级，均聚甲醛，中粘度，高抗冲击强度，力学性能好。POM 570 美国杜邦:注塑级，硬度很高，，热稳定性，韧性，20%玻纤增强改性。POM 900 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，流动性能很高，优良的强度，刚度。POM 900P 美国杜邦:高流动低黏性树脂。POM 9191 美国杜邦:注塑级,均聚甲醛,玻纤增强改性,强度高,适合工程制品。POM 900D 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，为了在成型加工中减少具结垢而研制的。POM 900F 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，为了缩短模塑周期而研制的具有优良的强度，刚度。热稳定性。POM 900HP 美国杜邦:注塑级，均聚甲醛，优良的热稳定性,抗蠕变性能。适合录像机，打字机，家庭用具及一些管道工程中所用的模塑制品，比一般的共聚甲醛模塑周期短了10%-30%。POM DE8502 美国杜邦:射出成型，中粘性树脂，具添加化学润滑剂。POM DE8903 美国杜邦:射出成型,高流动低粘性树脂，具有特别润滑配方。POM DE9422 美国杜邦:射出成型,中粘性树脂，具先进润滑配方

POM的加工注意 POM 的吸水率在0.125 %左右, 水分的存在对其性能和成型加工影响不很大, 因此在成型之前可不作干燥处理, 但

当颗粒表面吸附有水分时,从改善制品外观出发, 还是需要进行干燥处理的。POM 的熔体黏度对温度的敏感性较小

, 而对剪切应力的依赖性较大, 因而要增加其流动性不是从加工温度着手, 而应从增大注射速度、改进模具结构

、控制模具温度等方面考虑。熔体质量流动速率大的树脂,流动性好; 温度提高, 流动性增加; 注射压力增加,流

动性增加。当制品出现不足时, 应首先通过提高注射压力的方法来解决, 而不是注射温度; 制品壁厚增加, 浇口

尺寸增大, 流动长度也明显增大...