POM德国巴斯夫总理商 德国巴斯夫一级代理商

产品名称	POM德国巴斯夫总理商 德国巴斯夫一级代理商
公司名称	青岛力驰塑胶原料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:代理各种型号 专业进口:质量保证
公司地址	青岛市城阳区仙山东路
联系电话	15275203388

产品详情

POM（聚甲醛）（赛钢~特灵）塑胶原料

POM是化学名为聚氧甲烯（Polyoxymethylene）的简称，通常也称为其聚甲醛、缩醛树脂。又称赛钢、特灵。主要结构单元为（-CH2-O-）构成的结晶性热塑性树脂，POM包括由甲醛形成的聚氧甲烯的分子链构成的均聚高分子，甲醛的三聚体一三氧杂环己烷和环氧乙烷等形成的共聚高分子。它是以甲醛等为原料聚合所得。POM-H（聚甲醛均聚物），POM-K（聚甲醛共聚物）是高密度、高结晶度的热塑性工程塑料。具有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。夺钢」就是这类共聚高分子的代表。主要在齿轮、轴承座等机械部件的领域中广泛地发挥其作用。录像机、CD、LD、MD播放机、收音机、耳机、立体声音响等音响机器，打印机、键盘、CD-ROM驱动器等OA机器，洗衣机、干燥机、电吹风等家用电器，安全带机械部件、车门外部把手、反射镜、发动机室等的汽车用零部件，还有照相机，钟表等的精密零件，以及建筑材料，游戏机等玩具及文具等的成型用材料。

POM用在那些对润滑性、耐磨损性、刚性和尺寸稳定性要求比较严格的滑动和滚动的机械部件上，性能尤为优越，因此主要用于工业机械、汽车、电子电气、管件和灌溉用品等方面。近年中国pom市场增长迅速，2002年我国pom市场表观消费量为13．657万吨，1990～2002年pom市场表观消费量年均增长率为11．7%。预计2005年中国pom市场表观消费量为16．8万吨，2000～2005年pom市场表观消费量年均增长率将达到10．3%。到2010年，中国pom市场表观消费量将增加

到19．7万吨，2005～2010年pom市场表观消费量年均增长率将达到3．2%。 支持中国pom市场迅速发展的主要因素有：国民经济的整体发展使五大工程塑料之一的pom应用市场不扩大，用量不断增加；中国pom生产原料价廉易得，pom生产和贸易利润丰厚；pom应用领域不断出现新突破，如改性材料的研究开发等。鉴于我国市场需求的稳步增长，近期内pom的价格将继续保持稳中有升的趋势。 技术差距不容忽视 尽管中国pom的市场需求不断攀升，但由于中国对pom的研制开发相对较晚，中国内pom的生产规模、产量以及品种、质量始终不能满足市场的需求。中国pom生产与其它国先进水平相比，仍存在原料单耗高、装置规模小、质量不稳定、品种牌号少等问题。例如，杜邦公司均聚工艺pom的甲醛（37%）吨单耗为2．56吨，还有报道为3．08吨，而中国生产pom的甲醛吨单耗为5～6吨，虽然经过改进有所下降，但差距仍然较大

中国pom行业连续多年生产能力和产量都较低，生产能力和产量仍然不能满足市场的需求。2002年中国pom生产厂家仅有3家，其中只有云天化集团公司的pom生产装置为万吨级（现已扩能为2万吨／年）。2002年中国pom生产能力为1．28万吨／年，产量约为1万吨。1966～2002年中国pom生产能力年均增长率为16．7%，产量年均增长率为18．8%，可见扩大国内pom厂家的生产能力势在必行。预计2005年中国pom生产厂家将达到6家，总生产能力将可达13万吨／年；预计2010年中国pom生产能力为19万吨／年，2005～2010年pom生产能力年均增长率将达到7．9%。 pom造成中国pom产能增长不能满足市场需求的原因是：其它国pom市场增长较快，而中国pom生产的基础比较薄弱；另外pom是资金和技术密集型的材料类化工产品，中国巨大的市场引起了国外大公司的关注，其它国公司一直想以其产品占据我国市场，不愿转让技术，使中国pom的技术水平提高缓慢，不能满足用户需求；再有就是长期以来，中国经济体制和企业经营机制不符合市场经济规律，企业不能及时获得足够的资金投入，制约了pom生产的发展。
POM-表面光滑、有光泽的硬而致密的材料，淡黄或白色，薄壁部分呈半透明。燃烧特性为容易燃烧，离火后继续燃烧，火焰上端呈黄色，下端呈蓝色，发生熔融滴落，有强烈的刺激性甲醛味、鱼腥臭。聚甲醛为白色粉末，一般不透明，着色性好，比重1.41-1.43克/立方厘米，成型收缩率1.2-3.0%，成型温度170-200°C，干燥条件80-90°C2小时。POM的长期耐热性能不高，但短期可达到160°C，其中均聚POM短期耐热比共聚POM高10°C以上，但长期耐热共聚POM反而比均聚POM高10°C左右。可在-40°C～100°C温度范围内长期使用。POM极易分解，分解温度为240度，分解时有刺激性和腐蚀性气体发生。故模具钢材宜选用耐腐蚀性的材料制作。

POM-POM强度、刚度高，弹性好，减磨耐磨性好。其力学性能优异，比强度可达50.5MPa，比刚度可达2650MPa，与金属十分接近。POM的力学性能随温度变化小，共聚POM比均聚POM的变化稍大一点。POM的冲击强度较高，但常规冲击不及ABS和PC；POM对缺口敏感，有缺口可使冲击强度下降90%之多。POM的疲劳强度十分突出，10交变载荷作用后，疲劳强度可达35MPa

，而PA和PC仅为28MPa。POM的蠕变性与PA相似，在20°C、21MPa、3000h时仅为2.3%，而且受温度的影响很小。POM的摩擦因数小，耐磨性好（POM>PA66>PA6>ABS>HPVC>PS>PC），极限PV值很大，自润滑性好。POM制品对磨时，高载荷作用时易产生类似尖叫的噪声。

POM-POM具有很低的摩擦系数和很好的几何稳定性，特别适合于制作齿轮和轴承。由于它还具有耐高温特性，因此还用于管道器件（管道阀门、泵壳体），草坪设备等。 注塑模工艺条件:
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°C；共聚物材料为190~210°C。
模具温度：80~105°C。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：中等或偏高的注射速度。 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，则最好使用较短的类型。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。