

德国POM巴斯夫 总代理商

产品名称	德国POM巴斯夫 总代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	.20/KG
规格参数	德国巴斯夫:0.5 H4320U NCQ600:8 德国:0.4
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号
联系电话	13761530450

产品详情

总代理商供应德国巴斯夫POM PA66 PBT TPU

巴斯夫系列工程塑料，巴斯夫现货供应中国市场、批发价格、厂家直销。

分类：防静电POM、导电POM、玻纤增强POM、防火POM、
抗紫外线耐候POM、加铁氟龙POM、矿纤增强POM、碳纤增强POM。

产品系列：

供应德国巴斯夫Ultraform聚甲醛(POM)

型号：POM Ultraform N2310PQ600

性能：通用注塑POM等级，含特殊的润滑剂，低摩擦系数给予极低的磨损与否则不变的

机械性能。

型号：POM Ultraform N2200G53U NCQ600

性能：25%玻璃纤维增强，POM注塑级，以及增强的刚度和韧性。

型号：POM Ultraform H4320U NCQ600

性能：挤压POM高分子量等级，这种等级使高挤压利率与厚壁的产品。较高的热稳定性和较低的倾向变色。

型号：POM Ultraform H2320U NCQ600

性能：POM与高分子量分数注射成型。

德国巴斯夫BASF 加工工艺

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105 ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：80-90 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。