

日本宝理(POM)一级代理商

产品名称	日本宝理(POM)一级代理商
公司名称	苏州永富祥工程塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市昆山市东城大道9号
联系电话	0512-36916483 18261662611

产品详情

[苏州永富祥工程塑胶有限公司](#)

长期代理销售：日本宝理POM,美国杜邦POM，德国巴斯夫POM,德国朗盛POM,日本东丽POM,美国泰科纳POM美国杜邦POM塑料总代理

供应POM 日本宝理 SW-22 高滑动，高刚性

供应POM 日本宝理 GH-20，GH-25 GH-10玻纤增强高强度高刚性

供应POM 日本宝理 GH-25D 玻纤增强 高流动性

供应POM 日本宝理 CH-10，CH-20 碳纤维增强,导电,耐摩擦磨耗 供应POM 日本宝理 EB-10，EB-20 防静电,碳粉增强

供应POM 日本宝理 M270-48 防静电,高流动性

供应POM 日本宝理 M270-UP，M90-02，M90-71

供应POM 日本宝理 GC-25，GR-20，

供应POM 日本宝理 SU-25，WC-11

供应POM 日本宝理 M90S，M90-35，

供应POM 日本宝理M90-44 供应POM 日本宝理M25-44 标准级 高粘度 供应POM 日本宝理 M25-04

供应POM 日本宝理 ES-5，M25-04，M25-44，M270

供应POM 日本宝理 SF-10 , SF-15 , SF-20增韧级

供应POM 日本宝理 TD-10 , TD-15 , TD-20增韧级

供应POM 日本宝理 YF-10 , YF-15 , YF-20加铁氟龙PTFE

日本宝理POM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 ；共聚物材料为190~210 。

模具温度：80~105 。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。

由于近原材料价格波动较大，实时报价请来电详谈。肖先生182-6166-2611

了解更多更全面型号 性能 价格 用途，请致电与我联系！