

美国杜邦(授权一级代理商)

产品名称	美国杜邦(授权一级代理商)
公司名称	上海可域塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号1478室
联系电话	13611909968 13611909968

产品详情

美国杜邦中国一级代理商优点：提供物性表(英文和中文版)、加工参数表、ROHS(SGS)、物质安全表MSDS、UL黄卡及FDA认证相关资料

美国杜邦 (DuPont)POM：

POM 100 主要性能：高抗冲，超声波焊接。

POM 100AF 主要性能：20%PTFE润滑剂、耐磨损性良好、粘度高。

POM 100AL 主要性能：超声波焊接，高抗冲，高粘度。

POM 100P 主要性能：超声波焊接、高强度、耐疲劳性能、尺寸稳定性良好。

POM 100ST 主要性能：超高韧性、高粘性、超声波可焊接、抗撞击性高。

POM 100T 主要性能：超声波可焊接、高粘度、改良抗撞击性。

POM 100TL 主要性能：高强度，高粘度，尺寸稳定性良好。

POM 107 主要性能：超声波焊接、高强度、尺寸稳定性、抗紫外线、粘度高。

POM 127UV 主要性能：超声波焊接、高强度、抗撞击性高、抗紫外线、粘度高。

POM 150 主要性能：超声波焊接、高强度、抗撞击性高、粘度高。

POM 1700SL 主要性能：润滑剂、低粘度、耐磨损性良好。

POM 1700P 主要性能：尺寸稳定性良好、低粘度。

POM 311DP 主要性能：超声波焊接、高强度、高刚性、中等粘度。

POM 500AF 主要性能：20%PTFE润滑剂、耐磨损性良好、粘度高。

POM 500AL 主要性能：超声波焊接、中等粘性、经润滑、耐磨损性能良好。

POM 500CL 主要性能：超声波焊接、高强度、润滑、耐磨损性良好。

POM 500P 主要性能：超声波可焊接、高强度、尺寸稳定性良好、抗撞击性良好。

POM 500T 主要性能：超声波焊接、韧性良好、改良抗撞击性、中等粘度。

POM 500TL 主要性能：超声波焊接、高强度、耐磨损性、低摩擦系数。

POM 511P 主要性能：超声波焊接、高强度、尺寸稳定性、中等粘性。

POM 525GR 主要性能：25%玻纤、超声波可焊接、高刚性、中等粘性。

POM 527UV 主要性能：抗紫外线，超声波可焊接、抗撞击性良好。

POM 570 主要性能：20%玻纤、超声波可焊接、刚性良好、中等粘性。

POM 588P 主要性能：超声波焊接、耐疲劳性、尺寸稳定性。

POM 900P 主要性能：超声波焊接、刚性高、良好的抗蠕变性、尺寸稳定性。

POM--一般性能聚甲醛是一种表面光滑、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℃，干燥条件80-90℃ 2小时。POM的长期耐热性能不高，但短期可达到160℃。

其中均聚POM短期耐热比共聚POM高10℃以上，但长期耐热共聚POM反而比均聚POM高10℃左右。可在-40℃ ~ 100℃ 温度范围内长期使用。POM极易分解，分解温度为240℃，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--力学性能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℃、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--应用范围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 ；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。