

POM 100T BK602

产品名称	POM 100T BK602
公司名称	上海市达双贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	POM 100T BK602:POM 100T BK602 杜邦:杜邦
公司地址	上海市奉贤区
联系电话	13818489196

产品详情

POM 100T BK602美国杜邦 {本公司原料可配送（江浙沪1天，其它省约3天可达），货源稳定充足，品种齐全，价格合理，操作灵活，发货准时，交期和质量均有保障,由于品种繁多,价格波动快，您若想详细了

解市场状况请随时来电，我们将竭诚为您服务！！如您未找到合适的型号，或者有工程技术方面的疑问，可以随时来电至我司咨询!我司将有专业工程师替您解答疑惑，非常乐意为您

服务！}

POM 100T BK602工艺特点

(1)POM加工前可不用干燥,最好在加工过程中进行预热(80 左右),对产品尺寸的稳定性有好处.

(2) POM的加工温度很窄(0~215),在炮筒内停留时间稍长或温度超过220 时就会分解,产生刺激性强的甲醛气体.

(3) POM料注塑时保压压力要较大(与注射压力相近),以减少压力降.螺杆转速不能过高,残量要少;

(4) POM产品收缩率较大,易产生缩水或变形.POM比热大,模温高(800~100),产品脱模时很烫,需防止烫伤手指.

(5) POM宜在"中压、中速、低料温、较高模温"的条件下成型加工,精密制品成型时需用控制模温

(6) 具高机械强度和刚性

(7) 最高的疲劳强度

(8) 环境抵抗性、耐有机溶剂性佳

(9) 耐反覆冲击性强,良好的电气性质,复原性良好,具自己润滑性、耐磨性良好,尺寸安定性优.

成型条件

1) 料筒温度:

因为POM是结晶性塑料,熔料在料筒内停留时间对于它的含晶核数量与大小均会产生影响,在其熔点以上的同一温度下,熔体停留时间越长,晶核数会下降。料筒温度通常应控制在150~180 ,温度不宜过高,太高会导致变色分解,过低则会塑化不均,影响流动性。所以在确保流动性的前提下,尽量采用较低的加工温度和较短的受热时间。另外喷嘴温度应略低于料筒温度。

2) 模具温度:

通常模具是影响POM强度的主要因素,模温高,结晶时间长,有利于晶体的生长,结晶较完整,并且流动性会更好。一般情况下,模温应控制在75~120 。

3) 注射压力:

注射压力的大小主要取决于POM的熔融流动性,流道、浇口的厚度和宽度,以及塑料制品的厚度等因素。通常为40~130Mpa,对于厚壁制品,注射压力可取小值,反之薄壁制品则应取大值。