POM 100杜邦

产品名称	POM 100杜邦
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	生产厂商:美国杜邦 牌号:100 用途级别:片材、型材
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	18200646066 18200646066

产品详情

POM(赛钢) 100杜邦，High Viscosity Acetal Homopolymer（高粘度聚甲醛均聚物），添加脱模剂，用于型材、片材

POM 100杜邦的密度 1.42 g/cm ISO 1183 ，熔流率（熔体流动速率） (190 ° C/2.16 kg) 2.3 g/10 min ISO 1133 ，溶化体积流率（MVR） (190 ° C/2.16 kg) 1.90 cm/10min ISO 1133 ，收缩率 ISO 294-4 ，垂直流动方向 1.8 % ISO 294-4 ，流动方向 2.2 % ISO 294-4 ，吸水率 ISO 62 23 ° C, 24 hr, 2.00 mm 0.90 % ISO 62 平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50% RH 0.20 % ISO 62

POM(赛钢) 100杜邦详情：

赛刚材料吸水率不高，所以采用铝箔防潮袋包装的POM料原则上可以直接用于注射成型，但对外观要求高的制品，最好经干燥后再进行成型。因为干燥处理可提高制品的表面光泽度，减少模垢、气痕等不良现象出现。而对开封并放置一定时间的POM料，会有一定的吸湿，所以必须经干燥后再用于成型，否则会在注射成型中产生较多的模垢，或者因产生银纹而使制品的外观不良。对POM进行注射成型时，为了达到较好的制品外观和减少成型时的模垢，要求其原料的含水率不超过0.1%。较高的干燥温度虽能使树脂烘干所需的时间大为缩短，但因过高的温度易使POM制品表面氧化变黄，所以最好采用较温和的干燥条件。均聚POM可采用的干燥温度为80~90℃，干燥时间为2~4h。共聚POM可采用干燥温度为90~100℃，干燥时间为2~4h。在干燥上的区别是因为共聚甲醛的吸湿率低于均聚甲醛，且热稳定性要好，所以采用高温烘烤。

POM塑胶原料加工时料筒温度过高，POM的热稳定性差，温度过高或时间过长，均会引起分解，致使制品性能下降，特别是温度超过250℃，分解速度会加快，并溢出强烈刺激眼睛的甲醛气体，严重时制品会产生气泡或变色。而且，由于POM属切敏性聚合物，熔体的流动性在熔点以上对温度变化不明显，而对剪切速率较为敏感，因此，仅靠提高POM的温度来改善其流动性的效果是有限的。在成型薄壁制品时，

一般建议采用熔体流动速率较高的POM品级。均聚POM的熔融温度为175℃，由于既要考虑其熔融温度而设定较高的温度，又要尽可能防止其热分解而设定较窄的温度范围，因此可将树脂温度设定在190~200℃。共聚POM的熔融温度为165℃，由于加工窗口相对较宽，因此，在注射成型时可将树脂温度设定在180~200℃。树脂说明：无论对于均聚POM，还是共聚POM，当成型薄壁或者采用多型腔成型制品时，均应采用较快的注塑速度。这是因为，注塑成型此类制件时，要求体系有很好的流动性能。前面讲过，POM熔体属切敏性聚合物，要增加流动性能，可通过增加注塑速度来实现；同时，在上述应用场合，POM结晶冷却速度会很快，制品很容易产生表面缺陷如折皱、斑纹及熔接痕等，为此也需要提高注塑速度。而成型壁厚较大的制品时，则可以采用稍慢的注塑速度，防止由于注塑速度过快，使包裹在物料中的气体不能有效排出而产生孔洞。相对而言，均聚POM所设定的注塑速度要高于共聚POM。