

# 泰国三菱POM总代理商

产品名称	泰国三菱POM总代理商
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:泰国三菱POM塑胶料代理商 型号:泰国三菱POM塑胶粒代理商 产地:泰国三菱POM塑胶原料代理商
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

## 产品详情

lupital是一种共聚甲醛树脂，用最新的技术及制造工艺，独自开发生产。  
被广泛地用于各种工业生产,是精密器械、汽车部件、办公自动化设备以及电子设备的理想原材料。

特点：

机械性能均匀、高耐疲劳性

耐蠕变性佳

耐摩擦和耐磨损性能佳

工作温度范围广

耐油、耐药性能高

成型加工性佳

东莞市奥亚塑胶原料有限公司长期代理销售泰国三菱工程POM塑胶原料

欢迎来电咨询或来公司参观考察

我们的宗旨：

奥亚塑胶、全球供应、全球信赖

『诚信第一、品质第一、服务第一』

专业渠道、专业团队、专业服务』

奥亚塑胶是你理想的合作伙伴

销售热线：18128015760或0769-87120762刘生

QQ:283780869或者加微信号18128015760

邮箱：lh@aoyasujiao.com或283780869@qq.com

公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十

网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议

代理商优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订当天发货。总代理商优点：  
：可根据客户要求，为客户提供：物性表，SGS报告，出厂证明，材质报告，UL黄卡、ROHS报告、MSDS、FDA报告等等。

产品Iupital POM

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程A25-03

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F10-01

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F10-02

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F20-03

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F20-54

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F25-03

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F30-03

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程F40-03

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FB2025

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FC2020D

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FC2020H

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FG2025

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FL2010

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FL2020

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FU2025

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FU2050

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程FX-11

奥亚供应Iupital POM泰国三菱工程LO-21A

如果你要找的POM泰国三菱工程塑料型号没有在上面，请来电咨询我司，我司销售的POM泰国三菱工程塑料型号齐全，因为型号之多，就没有一一列出

Iupital是一种共聚甲醛树脂，用最新的技术及制造工艺，独自开发生产。

被广泛地用于各种工业生产,是精密器械、汽车部件、办公自动化设备以及电子设备的理想原材料。

特点：

机械性能均匀、高耐疲劳性

耐蠕变性佳

耐摩擦和耐磨损性能佳

工作温度范围广

耐油、耐药性能高

成型加工性佳

日本三菱工程POM塑胶原料典型应用：

POM可代替大部分有色金属、汽车零部件、机床零部件、仪表内部件、轴承、紧固件、齿轮、弹簧片、管道、运输带配件、电水煲、泵壳、沥水器、水龙头、滑轮等等。

广泛用于制造各种滑动、转动机械零件，做各种齿轮、杠杆、滑轮、链轮，特别适宜做轴承，热水阀门、精密计量阀、输送机的链环和辊子、流量计、汽车内外部把手、曲柄等车窗转动机械、油泵轴承座和叶轮燃气开关阀、电子开关零件、紧固体、接线柱镜面罩、电风扇零件、加热板、仪表钮、录音录像带的轴承、各种管道和农业喷灌系统以及阀门、喷头、水龙头、洗浴盆零件、开关键盘、按钮、音像带卷轴、温控定时器、动力工具、庭园整理工具零件、另外可作为冲浪板、帆船及各种雪撬零件、手表微型齿轮、体育用设备的框架辅件和背包用各种环扣、紧固件、打火机、拉链、扣环、医疗器械中的心脏起搏器、人造心脏瓣膜、顶椎、假肢等。

#### 1.6.1 材料干燥

Iupital的材料虽然无需经过预备干燥即可成形加工，不过，如果重视降低模垢和重视表面质量的话，在80~90℃环境下进行3~4个小时的材料干燥比较理想。特别是添加了各种填料的复合类Iupital的场合，填料的吸潮可能会给其物理性能和外表带来影响，有必要进

行预备干燥。

在干燥时，通常使用柜式干燥机或料斗干燥机即可，并不一定需要除湿型的干燥机。

## 1.6.2 模具温度的调节

在iupital的模具温度调节时，为了获得稳定的尺寸和物理性能，在成形时必须将树脂带入模具的热能立即除去，使模具温度保持在一定水平上。

## 2.1 预备干燥

标准等级产品的干燥温度、干燥时间和吸水率的关系如图-2.1-1所示。iupital的吸水率低，开包后马上成形的话则不需要进行预备干燥，如果注重减少模垢和重视表面质量的话，则可以先进行3~4个小时的预备干燥。

图-2.1-1 干燥时间与吸水率的关系

## 2.2 树脂温度

表-2.2-1显示的是iupital有代表性产品的标准料筒设定温度。

由于iupital的流动性对树脂温度依赖小，即使提高树脂温度其流动距离也无法达到预期的目标，反而由于诱发热分解有可能导致模垢的增加和银纹的发生。

反之言之，树脂温度太低时，iupital结晶在尚未塑化，未经溶化时即被射出，成形品可能无法获得充分的物理性能，因此最低也需要160~170 的设定温度。

-2.2-1 iupital各级产品的标准成形条件(单位: )

fs: 螺杆转速慢 设定温度上限 220

fu: 模具温度 40 以下 设定温度下限 160

et: 射出速度为低速 喷嘴温度 在喷嘴闭栓~不至于出现花瓣状泄漏的范围内进行调节

## 2.3 射出压力

射出压力，可按充模压力和保持压力这两种来考虑。

充模压力通常比保持压力设定得高。

保持压力在诸如iupital这种结晶性树脂的场合，在冷却凝固时会产生很大的收缩，为了补充加料，这一保持压力既是不可欠缺的，也是大大影响塑件收缩的一个因素。

增强保持压力，对消除缩痕和缩孔虽然是有效的，不过增强过大，可能会产生溢料现象，须引起注意。

等级 喷嘴 料筒前方 料筒中部 料筒后方

标准等级 190 180 170

耐候等级 190 180 170

fc 200 190 180

ft 200 190 180

fl, fw 190 180 170

lo, fx 190 180 170

fa 190 180 170

fs 190 175 170

fu 190 180 170

et 190 180 170

tc

180210

190 180 170

干燥时间

吸水率 2.4 射出速度

薄型成形品和一模多腔的模具型腔等尺寸精度工艺要求严格的成形品

lupital是一种共聚甲醛树脂，用最新的技术及制造工艺，独自开发生产。被广泛地用于各种工业生产,是精密器械、汽车部件、办公自动化设备以及电子设备的理想原材料。

特点：

机械性能均匀、高耐疲劳性

耐蠕变性佳

耐摩擦和耐磨损性能佳

工作温度范围广

耐油、耐药性能高

成型加工性佳

注塑与挤压

要避免可能引起树脂分解的树脂温度和机筒滞留时间。以下限度只是一个总体的指南，具体工作条件下的温度和滞留时间可能会低于这些数值。 - 树脂温度 最佳: 190 - 210C最高: 230C-  
最长机筒滞留时间 对于非增强型原色树脂:190C时，为50分钟200C时，为40分钟210C时，为30分钟