

POM NW-02日本宝理

产品名称	POM NW-02日本宝理
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	日本宝理:POM NW-02
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

夺钢的标准成型条件

预备干燥

树脂温度

模具温度

注射压力

注射速度

螺杆转数

成型周期（注射+保压）

: 80 ~ 90 × 3 - 4小时

: 190 ~ 210

: 60 ~ 80

: 49 ~ 98MPa (500 ~ 1,000kgf/cm²)

: 5 ~ 50mm/s (0.3 ~ 3m/min)

: 100 ~ 150rpm

: 浇口封闭时间+

(冷却)

: 塑化时间或顶出时间

成型作业中的注意事项

分解

为了避免材料发生分解，请按下列树脂温度和料筒内滞留时间进行设定。

适宜的树脂温度：190 ~ 210

【请勿加热到250 以上。】

料筒内滞留时间：

树脂温度料筒内滞留时间200 60分以内210 30分以内230 10分以内

若成型中断时，请置换料筒内材料，降低料筒温度。

如果发生过热或疑似过热的现象时，请降低料筒温度，用新材料置换过热的材料。此时，应将置换出的熔化物投入水中冷却，抑制气体的散发。

并且，置换时请戴好防护眼镜和手套，切勿将手或脸靠近喷头前端。

氯乙烯等氯系材料或含有卤素等难燃成分的材料会促进夺钢分解，所以，请不要将它们共同放入料筒内。

气体

建议作业时保持局部或整体通风。

操作

洒落在地面上的粒料有可能使人摔倒，建议及时清除。

卫生

由于甲醛气体会刺激眼睛和喉咙，使人感到不舒服，长期吸入超过一定浓度的该气体对身体不利。

因此，建议作业时保持局部或整体通风。

虽然对甲醛的耐受限度因人而异，不能一概而论，但其范围是0.05 ~ 0.06ppm（根据世界卫生组织）。

关于甲醛的最大容许浓度，日本产业卫生学会的建议值为8小时0.5 ppm；美国为8小时0.75ppm。

成型机的启动、停止及材料的切换

前次材料是夺钢时

原样接通加热器，待喷嘴及料筒温度升至设定温度，经过几次反复射料后，即可开始成型。此时，要事先检查喷嘴部分确已熔开（可通过喷嘴的“流涎”进行检查）。在夺钢成型状态下停止成型机时，先要停止材料供给，一直到喷嘴不出材料后，再切断加热器。

前次材料不是夺钢时

（a）可直接使用夺钢置换时

当树脂的成型温度与夺钢相同、且热稳定性好时，可直接使用夺钢进行置换。如：聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯、AS等、以及其它聚甲醛树脂。

（b）需要先用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯等材料置换一次后，再用夺钢置换时。

当树脂的成型温度比夺钢高（如：聚碳酸酯、尼龙、PBT、PET、PPS等）、或相反，成型温度比夺钢低，并在夺钢的成型温度下有可能分解的材料（如：聚氯乙烯等）时，首先将料筒温度提高到前次材料的成型温度，置换成聚乙烯、聚苯乙烯，聚丙烯，然后将温度改为夺钢的成型温度，再使用夺钢进行置换。

（c）前次材料难以排净时

前次是黑色等浓色材料，料筒很难被清洗时，使用自然色的玻璃纤维增强树脂进行置换，即可清扫干净。另外，还可以使用市场销售的料筒清洗剂。

从夺钢置换成其它树脂

从夺钢置换为与夺钢成型温度相同的树脂时，可直接使用该树脂；从夺钢置换为与夺钢成型温度不相同的树脂时，请先在夺钢的成型温度下置换为聚乙烯，聚苯乙烯或聚丙烯，然后再改变成型温度置换为新树脂。

项目单位测试方法滑动性NW-02特殊润滑剂,

高性能高滑动性颜色CF2001/CD3501ISO(JIS)材质表示ISO11469(JIS K6999)>POM+PE<密度g/cmISO

11831.36吸水率(23、水中24小时)%ISO 620.7拉伸强度MPaISO 527-1,252断裂应变%ISO

527-1,220 1弯曲强度MPaISO 17872弯曲模量MPaISO 1782,200简支梁冲击强度(有缺口)kJ/mISO

179/1eA5.9负荷变形温度(1.8MPa) ISO 75-1,285线性热膨胀系数

((23×55 ° C)流动方向) $\times 10^{-5}/-12$ 线性热膨胀系数((23×55 ° C)垂直方向) $\times 10^{-5}/-12$ 绝缘破坏强度

(3mmt)kV/mmIEC 60243-120体积电阻率 · cmIEC 600931×10¹⁴表面电阻率 IEC 600933×

10¹⁵体积电阻率(我公司规格) · cm--表面电阻率(我公司规格) --磨损量比(对碳素钢,评价塑料方面,

面压0.49MPa, 30cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS K7218-磨损量比(对炭素钢,炭素钢方面,面压0.49MPa,

30cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS K7218-动摩擦系数(对碳素钢,面压0.49MPa, 30cm/s)-JIS K7218-磨损量比

(对碳素钢,评价塑料方面,面压0.98MPa, 30cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS K72180.19磨损量比(对碳素钢,

炭素钢方面,面压0.98MPa, 30cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS K72180.01 >动摩擦系数(对碳素钢,面压0.98MPa,

30cm/s)-JIS K72180.17磨损量比(对M90-44,评价塑料方面,面压0.06MPa, 15cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS

K72183.0磨损量比(对M90-44, M90-44方面,面压0.06MPa, 15cm/s) $\times 10^{-3}$ mm/(N · km)JIS

K721810.0动摩擦系数(对M90-44,面压0.06MPa, 15cm/s)-JIS

K72180.37阻燃性UL94HB U L 发行的黄卡E45034