

美国杜邦 POM 100P 一级总代理商

产品名称	美国杜邦 POM 100P 一级总代理商
公司名称	上海慰欣贸易有限公司
价格	1.20/KG
规格参数	品牌:美国杜邦代理商 POM:100P 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路,重庆市,贵州省
联系电话	021-51877389 13524888958

产品详情

美国杜邦, POM 100P,美国杜邦一级总代理商, 杜邦100P,100P

POM美国杜邦代理商热销型号:

Delrin POM美国杜邦100P

Delrin POM美国杜邦100AL

Delrin POM美国杜邦100AF

Delrin POM美国杜邦525GR

Delrin POM美国杜邦500T

Delrin POM美国杜邦500P

Delrin POM美国杜邦500CL

Delrin POM美国杜邦500AL

Delrin POM美国杜邦500AF

Delrin POM美国杜邦311DP

Delrin POM美国杜邦588P

Delrin POM美国杜邦988P

Delrin POM美国杜邦900P

Delrin POM美国杜邦527UV

Delrin POM美国杜邦127UV

Delrin POM美国杜邦100T

Delrin POM美国杜邦100ST

POM（又称赛钢、特灵）。它是以甲醛等为原料聚合所得。POM-H（聚甲醛均聚物），POM-K（聚甲醛共聚物）是高密度、高结晶度的热塑性工程塑料。具有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。

POM属结晶性塑料，熔点明显，一旦达到熔点，熔体粘度迅速下降。当温度超过一定限度或熔体受热时间过长，会引起分解。

铜是POM降解催化剂，与POM熔体接触的部位应避免使用铜或铜材料。

1、塑料处理

POM吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，POM不需干燥就能加工，但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80℃以上，时间2小时以上，具体应按供应商资料进行。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和终用途而定，有时可达100%。

2、塑机的选用

POM除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。

3、模具及浇口设计

常见模具温度控制为80-90℃，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱模斜度40°-1°30′之间。

排气系统

POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

POM-K 厚度0.04mm 宽3mm

4、熔胶温度

可用空射法量度

POM-H 可设为215℃（190℃-230℃）

POM-K 可设为205 （190 -210 ）

5、注射速度

常见为中速偏快，过慢易产生波纹，过快易产生射纹和剪切过热。

6、背压

越低越好，一般不超过200bar

7、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点

POM-H 可在215 滞留35分钟

POM-K 可在205 滞留20分钟不会有严重的分解

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。POM-K在240 下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150 ，如要长期停机就必须清理机筒子，关闭加热器。

8、停机

清理机筒必须用PE或PP，关闭电热，把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁。杂质或污垢会改变POM的过热稳定性（尤其是POM-H）。所以当用完含卤聚合物或其他酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打POM料，否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。

9、后处理

对于非常温使用的制件且质量要求较高，须进行热处理。

退火处理效果，可将制品放入浓度为30%的*溶液中浸30分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生