

现货供应POM 美国杜邦 111PA NC010原厂原包

产品名称	现货供应POM 美国杜邦 111PA NC010原厂原包
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	POM:3 POM:3 美国:6
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

产品详情

成型注意事项

- 1)注射温度:一般情况下,注射温度高出熔点20~30 时,不但综合物理机械性能好,而且在此温度下能获得表面光洁、平整的制品,所以注射温度控制在190~200 之间最为理想。对于薄壁制品则可提高到210 进行加工,超过此温度不但不能改善料的流动性,反而有可能导致物料的分解。
- 2)注射压力:POM塑料的注射压力与制品的壁厚、设备类型等有关。为保证脱模顺利进行注射压力不能太高。
- 3)注射速度:注射速度慢,会出现熔接不良。薄壁制品选用快速注射。
- 4)模具温度:模具温度控制在60~100 左右。
- 5)注意事项:生产应连续进行,若停机,应排空料筒中残存料,以避免再升温时材料分解及产品黑点产生。POM的成型温度不允许超过240 ,在此温度下物料很快会分解。物料不可在190 以上的料筒内停留时间过长,否则也会引起物料分解。在保证制品质量和熔体流动性的情况下,应尽可能选用较低的成型温度和较短的成型周期。POM制品的后处理是以空气或油作为介质进行的。温度为140~150 ,时间3~5 h。