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°C时，不但综合物理机械性能好，而目_在此温度下能获得表观光洁、平整的制品，所以注射温度控制在190~ 200°C之间最为理想。对于薄壁制品则可提高到210°C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°C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°C，在此温度下物料很快会分解。物料不可在190°C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°C，时间3~5 h。