

宝理M90-44，日本宝理POM总代理

产品名称	宝理M90-44，日本宝理POM总代理
公司名称	苏州希普能塑料有限公司
价格	12.00/kg
规格参数	宝理:1 M90-44:1 日本:1
公司地址	太仓市浮桥镇新港中路15号
联系电话	0512-53258380 18551213137

产品详情

【POM】共聚甲醛环氧树脂

夺钢 (DURACON) POM的自润湿性、耐磨性能物理性能均衡优良，从替代过去为金属材料的传动齿轮、螺丝、滚动轴承等机械零部件逐渐扩展销售市场。

夺钢 (DURACON) POM 被广泛运用于从拉链、软毛牙刷柄等身旁的日常生活用品到车辆的防盗锁、锁门、保险带扣锁等安全性零部件、燃料系统软件零部件等

特性：

可以在较宽的温度范围内保持稳定的物理性能。

即使在高温气体和高温开水中远期应用，还可以展示出很好的耐用性。

具备优异的耐疲惫，耐热变形和耐磨擦磨损等长期性特点，被普遍使用于使用期限规定较高的蜗轮等。

在有机溶液和原料油中也具备优异的耐用性，被很多应用于滚动轴承和车辆燃料类零部件。

可以适用镶件成形，注塑工艺，钻削生产和紧密连接等各种各样高效益的生产加工。

POM 日本宝理 M25-44 标准级 高粘度

POM 日本宝理 M90-04注塑级

POM 日本宝理 M90-44注塑级

POM 日本宝理 M90-45 耐侯级

POM 日本宝理M270-44注塑级 高流动性

POM 日本宝理M270注塑级 高流通性

POM 日本宝理M90-48 防静电高流动性

POM 日本宝理 NW-02 高翻转

POM 日本宝理 GH-25玻纤提升高耐磨

POM 日本宝理 GH-25D 玻纤提升高流动性

POM 日本宝理 KT-20 无机物添充，抗磨损

POM 日本宝理 GB-25 玻璃弹珠提升

POM 日本宝理 SX-35 质软，去除噪音

POM 日本宝理 GH-20 玻纤提升 高耐磨 高弯曲刚度

POM 日本宝理 EB-20 防静电

POM 日本宝理AW-01特性非凡高翻转

POM 日本宝理TR-10D无机物提升.高弯曲刚度.低涨缩

POM 日本宝理 M270-48防静电，高流动性

夺钢 POM的标准成型规范

提前准备干燥:80 ~ 90 × 3 ~ 4小时

环氧树脂胶温度:190 ~ 210

模具温度:60 ~ 80

引入压力:50 ~ 100MPa

引入速度:5 ~ 50mm/s (0.3 ~ 3m/min)

滚珠丝杆转速比:100 ~ 150rpm

致冷时间:熔化时间，或有可能脱模的时间

4.9 模垢预防措施

长久性运用夺钢 POM成型时，模具表面便会黏附某类开展进行析出物，因而有时成型品表面产生虫形纹路、或导致精度等级偏位及脱模较差问题，这类开展进行析出物称之为模垢。在抑制模垢造成或防止

模垢黏附方面，有下列一些方法：

提高材料的提前准备干燥温度（通常为60~80，这时提高到100~120），去除颗粒料中残留的水分、装修甲醛水（导电率等独特型之外）。

环氧树脂胶温度一般为190~210，在这儿一地区内降低设定温度，抑制气体的造成。

充分考虑好成型机容量与1次引入净重量的平衡，防止环氧树脂胶在料筒内长期性停留。

低温模具很容易黏附模垢，因而要提高模具温度的设定（60以上）。

在塑料模具上设置排气口十分有效，过电流道上也必须设置排气口。

安全风险原因预防措施1. 气痕(1) 表面残留环氧树脂胶依据进胶口一部分时发生的喷出来纹。

防止导致喷出来纹。

- a. 降低早期的进胶口依据速度。
- b. 扩大进胶口横剖面规格型号。
- c. 改为流动性好的级别。
- d. 提高环氧树脂胶温度。

即使造成喷出来纹，也使之没留有划痕。

- e. 提高模具温度。提升保压力。
- f. 更改善胶口位置（降低依据进胶口后的直连式间隔）。将进胶口改在环氧树脂胶流与模芯碰撞的位置。将进胶口改在薄薄的部位。
- g. 运用护耳式进胶口。

(2) 环氧树脂胶依据拐角部位或厚薄对接部位时导致流动性速率变化，因此而造成的流通性纹路残留在表面。

- a. 在拐角部位设置弧型。
- b. 度变换部位设置节奏轻快坡度或弧型。

(3) 气体排出去较差加强排气口。2. 小黑点、波浪形(1) 模芯空气压力不足，造成环氧树脂胶对模芯密接较差。

- a. 提高保压力，提升水压试验时间。
- b. 提升过流道和进胶口的规格型号。
- c. 提高模具温度，提升环氧树脂胶温度。

d. 提高引入速度。

(2) 排气管较差

a. 加强排气口的沟槽开挖。

b. 可是分提高环氧树脂胶温度。

c. 充裕干燥原料。

3. 电焊焊接纹流通性前边融合较差

a. 提高模具温度（在电焊焊接纹部位铺装内装式电加热装置）。

b. 提高引入速度。

d. 加强电焊焊接纹部位的排气口沟槽开挖。

e. 置电焊焊接纹交通肇事逃逸。

f. 一部分厚薄，变更向电焊焊接纹部位流通性的方式。

4. 银纹(1) 水分、融解气体等挥发成分或熔化时卷入的汽体。

a. 充裕干燥原料（100 以上）。

c. 提高滚珠丝杆背压式。

d. 加强排气口沟槽开挖。

e. 从过过流道排气管。

(2) 由于模芯内的流通性不平衡，造成气泡。(3)

PE、PP等不一样的原料的渗透到。对料筒进行充裕清除。5.

凹痕由于壁厚部位或筋板位置致冷不足、模芯空气压力不足，表面随着着内部构造收缩而凹坑。

a. 降低模具温度。

b. 提升直通式胶口、过过流道和进胶口的横截面规格型号。

c. 提高保压力，提升水压试验时间。

d. 使缓存文件量一直留在进胶口密闭式才行。

e. 将筋板厚薄与板材厚薄之比改为1/3左右。

f. 去除薄很厚的一部分。

6. 表面摆脱(1) PE、PP等不一样的原料。对料筒进行充裕清除。(2) 截剪摆脱。

a. 提高模具温度。

b. 降低引入速度。

c. 提升进胶口的横截面规格型号。

(3) 含油率型原料的油提取出来。

b. 防止因融化较差而卷入汽体（料筒温度的控制）。

7. 表面凸凹不平(1) 模垢。

c. 加强排气口沟槽开挖。

d. 提高模具温度。

e. 将模具镶块放入有机溶液中进行超声清洗器。

(2) 与模芯的密接较差。

a. 提高模具温度，提升引入速度。

b. 提高保压力，提升水压试验时间。

c. 提升直通式胶口、过流道和进胶口的规格型号。

8. 机械泵缝隙当厚成型品表面凝固快时，关键部位的环氧树脂胶随着着致冷、收缩而在表面导致凹坑，从而，造成关键部位添充不足。

a. 将进胶口位置建在成型品更厚部位。

b. 提升进胶口、流道、直进胶口及喷嘴的横剖面占地面积，使之与定形品厚薄协调一致。改善胶口厚薄为成型品厚薄的50 ~ 60%。

c. 提高保压力，提升水压试验时间。使缓存文件量一直剩留到进胶口密闭式才行。

d. 确保止回阀的功效，防止水压试验时造成倒流。

e. 降低引入速度。

f. 改为高粘度级别。