

低价处理无噪音耐磨添加20%PTFE润滑缩醛均聚POM

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 低价处理无噪音耐磨添加20%PTFE润滑缩醛均聚POM |
| 公司名称 | 东莞鸿图工程塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 1.00/公斤 |
| 规格参数 | 密度:1.52 吸水率:0.23-0.37% 热变形温度:95-98 |
| 公司地址 | 东莞樟木头塑胶原料市场一期W栋 |
| 联系电话 | 86-076987704737 13556629680 |

产品详情

莱芜低价处理无噪音耐磨添加20%PTFE润滑缩醛均聚POM，

POM/PTFE 美国液氮 KL004A WHNAT，

LNP Lubricomp KL004A SABIC Innovative Plastics 乙缩醛（POM）均聚物，404D，

添加PTFE润滑剂

特性：添加20%PTFE润滑缩醛均聚物，耐磨损。

物性：比重1.52，收缩率2.0-2.2%，吸水率0.23-0.37%，与自身动态摩擦系数0.23，与自身静态摩擦系数0.091，23 悬臂缺口冲击强度43J/M，热变形温度95-98，加工熔体温度199-216，干燥温度82.2，干燥时间4小时。

POM/PTFE 基础创新塑料(美国) KL004

LNP Lubricomp KL004 SABIC Innovative Plastics 乙缩醛（POM）共聚物，

添加PTFE润滑剂，KL004=404，

特性：添加20%PTFE润滑，耐磨。

物性：比重1.50，收缩率2.0-2.5%，吸水率0.15-0.26%，与自身动态摩擦系数0.29，与自身静态摩擦系数0.15，23 悬臂缺口冲击强度43J/M，热变形温度98-157，加工熔体温度199-216，干燥温度82.2。

莱芜低价处理无噪音耐磨添加20%PTFE润滑缩醛均聚POM加工生产要点：

POM是热敏性塑料,240℃下会严重分解.在210℃下.停留时间不能超过20min:即使在190℃下,停留时间最好也不能超过1h.注塑时,在保证物料流动性的前提下,应尽量选用较低的成型温度和较短的受热时间.

POM具有相对明显的熔点,共聚POM为165℃,均聚POM为175℃.成型时,料筒温度的分布:前段190℃~200℃,中段180℃~190℃,后段150℃~180℃,喷嘴温度为170℃~180℃.对于薄壁制品,料筒温度可适当提高些,但不能超过210℃.

由于POM结晶度高,体积收缩大,为防止制品出现空洞,凹痕等缺陷,必须要有足够的保压时间进行补缩.一般,制品越厚,保压时间越长.

注射速率的快慢取决于制品的壁厚.薄壁制品应快速注射,以免熔体过早凝固:厚壁制品则宜慢速注射,以免产生喷射,影响制品的外观和内部质量.

为消除制品中的残存内应力和减少后收缩,通常需进行热处理.热处理是以空气或油作介质,温度为120℃~130℃,时间长短由制品的壁厚而定:一般,壁厚每增加1mm,退火处理时间增加10min左右.热处理效果可用极性溶剂浸渍法判断:将经热处理后的制品,放入30%的盐酸溶液中浸渍30min,若不出现裂纹,说明制品中残存的内应力较小,达到处理目的.

POM塑料超过一定温度或在加工温度下长时间受热后,均会发生降解,放出大量有害的甲醛气体,不仅影响制品质量,腐蚀模具,危害人体健康,严重时,会引起料筒内气体膨胀而产生爆筒等生产事故.因此,操作时除严格控制成型工艺条件外,还应注意以下几点:

严格控制POM的成型温度和物料在料筒内的停留时间:

开车前升温时,先预热喷嘴,后加热料筒:

加工POM时,若料筒内存有加工温度超过POM的物料,要先用PE作为清洗料将料筒清洗干净,待温度降至POM的加工温度时,再用PE清洗一次料筒,方可投料进行成型操作:

在成型过程中,如发现有严重的刺鼻甲醛味,制品上有黄棕色条纹时,表明物料已发生降解,此时应立即用对空注射的方法,将料筒内的物料排空,并用PE清洗料筒,待正常后再行加工: