

# Delrin POM 500P NC010

产品名称	Delrin POM 500P NC010
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	20.90/KG
规格参数	品牌代理:美国杜邦代理商 500P报价:浙江价格 产地:美国/深圳
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

## 产品详情

供应POM 500P(美国杜邦) 上海、重庆、北京、天津。浙江省总代理商.

POM 聚甲醛 注塑工艺及性能用途是什么？

聚甲醛(POM)是一种没有侧链、密度高、高结晶型的线型聚合物，具有良好的力学性能，优异的抗蠕变性和应力松弛能力，耐疲劳性是热塑性塑料中是很高的，并具有突出的自润滑性、耐磨性和耐药品性，是一种应用十分广泛的工程塑料。

POM吸湿性小，加工前树脂一般不需干燥。必要时，可在90~100℃下，干燥2~4h。

POM的熔体粘度对剪切速率敏感。因此，要提高熔体流动性，不能单用提高温度，也可从提高注射速率和注射压力着手。

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℃。

模具温度通常控制在80~100℃，对薄壁长流距及形状复杂的制品，模温可提高至120℃。提高模温有利熔体流动，避免因冷却速度太快而使制品产生缺陷，并且还可提高制品的冲击强度，但也提高了成型收缩率。

注射压力对POM制品的力学性能影响很小，但对熔体的流动性及制品的表面质量影响很大。注射

压力的大小，主要由制品的形状、壁厚、模具的流通、浇口尺寸及模温等而定。对于小浇口、薄壁长流距、大面积的制品，注射压力较高，为120~140MPa；而大浇口、厚壁短流距、小面积的制品，注射压力为40~80MPa；一般制品为100MPa左右。适当提高注射压力，有利提高熔体流动性和制品表面质量，但压力过高会造成制品溢料。

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；

某些物料或添加剂(如PVC、含卤阻燃剂等)，对POM有促进降解作用，必须严格分离，不允许相互混杂。

聚甲醛又名聚氧化次甲基，英文名polyoxymethylene（简称POM）。分子结构规整和结晶性使其物理机械性能十分优异，有金属塑料之称。POM为乳白色不透明结晶性线性热塑性树脂，具有良好的综合性能和着色性，具有较高的弹性模量，很高的刚性和硬度，比强度和比刚性接近于金属；拉伸强度，弯曲强度，耐蠕变性和耐疲劳性优异，耐反复冲击，去载回复性优；摩擦系数小，耐磨耗，尺寸稳定性好，表面光泽好，有较高的粘弹性，电绝缘性优，且不受温度影响；耐绝缘性好且不受湿度影响；耐化学药品性优：除了强酸、酚类和有机卤化物外，对其它化学品稳定，耐油；机械性能受温度影响小，具有较高的热变形温度。缺点是阻燃性较差，遇火徐徐燃烧，氧指数小，即使添加阻燃剂也得不到满意的要求，另外耐候性不理想，室外应用要添加稳定剂。

均聚甲醛结晶度高，机械强度、刚性、热变形温度等比共聚甲醛好，共聚甲醛熔点低，热稳定性，耐化学腐蚀性，流动特性，加工性均优于均聚甲醛，新开发的产品为超高流动（快速成型），耐冲击和降低模具沉积牌号，也有无机填充，增强牌号。

Delrin 500P BK602      乙缩醛（POM）均聚物

Delrin 500P NC010      乙缩醛（POM）均聚物

Delrin 500PE NC010      乙缩醛（POM）均聚物

Delrin 500T BK602	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 500T NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 500TL NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 510GR NC000	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 511DP BK402	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 511DP NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 511P BK402	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 511P NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 520MP NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 525GR NC000	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100 NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100AF	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100AL NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100KM BK402	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100KM NC000	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100P BK602	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100P NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100PE NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100ST BK602	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100ST NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100T BK602	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100T NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 100TL NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 111P BK402	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 111P NC010	乙缩醛 (POM) 均聚物
Delrin 127UV BK701	乙缩醛 (POM) 均聚物

Delrin 127UV NC010 乙缩醛 (POM) 均聚物  
Delrin 150 NC010 乙缩醛 (POM) 均聚物  
Delrin 150XV BK602 乙缩醛 (POM) 均聚物  
Delrin 150XV NC010 乙缩醛 (POM) 均聚物  
Delrin 1700P NC010 乙缩醛 (POM) 均聚物

POM吸水率大于0.2%，成型前应预干燥，POM熔融温度与分解温度相近，成型性较差，可进行注塑、挤出、吹塑、滚塑、焊接、粘接、涂膜、印刷、电镀、机加工、注塑是最重要的加工方法，成型收缩率大，模具温度宜高些，或进行退火处理，或加入增强材料（如无碱玻璃纤维）。

POM强度高，质轻，常用来代替铜、锌、锡、铅等有色金属，广泛用于工业机械、汽车、电子电器、日用品、管道及配件、精密仪器和建材等部门。

POM 被广泛用于制造各种滑动、转动机械零件，做各种齿轮、杠杆、滑轮、链轮，特别适宜做轴承，热水阀门、精密计量阀、输送机的链环和辊子、流量计、汽车内外部把手、曲柄等车窗转动机械，油泵轴承座和叶轮燃气开关阀、电子开关零件、紧固体、接线柱镜面罩、电风扇零件、加热板、仪表钮；录音录像带的轴承；各种管道和农业喷灌系统以及阀门、喷头、水龙头、洗浴盆零件；开关键盘、按钮、音像带卷轴；温控定时器；动力工具，庭园整理工具零件；另外可作为冲浪板、帆船及各种雪撬零件，手表微型齿轮、体育用设备的框架辅件和背包用各种环扣、紧固件、打火机、拉链、扣环；医疗器械中的心脏起搏器；人造心脏瓣膜、顶椎、假肢等