

POM 美国杜邦 111P

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | POM 美国杜邦 111P |
| 公司名称 | 浙江昌宏塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 25.50/KG |
| 规格参数 | 品牌:美国杜邦 型号:111P 111P报价:价格 |
| 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

供应杜邦高韧性、尺寸稳定级POM原料

Delrin 美国杜邦POM 111P

BK402/NC010

高粘性；良好的韧性；良好的尺寸稳定性.

作为判别这两类塑料的外观标准可视塑料的厚壁塑件的透明性而定，一般结晶性料为不透明或半透明（如POM等），无定形料为透明（如PMMA等）。但也有例外情况，如聚（4）甲基戊烯为结晶型塑料却有高透明性，ABS为无定形料但却并不透明。

在模具设计及选择注塑机时应注意对结晶型塑料有下列要求及注意事项：

料温上升到成型温度所需的热量多，要用塑化能力大的设备。

冷却回化时放出热量大，要充分冷却。

熔融态与固态的比重差大，成型收缩大，易发生缩孔、气孔。

冷却快，结晶度低，收缩小，透明度高。结晶度与塑件壁厚有关，壁厚则冷却慢，结晶度高，收缩大，物性好。所以结晶性料应按要求必须控制模温。

各向异性显著，内应力大。脱模后未结晶化的分子有继续结晶化倾向，处于能量不平衡状态，易发生变形、翘曲。

结晶化温度范围窄，易发生未熔料未注入模具或堵塞进料口。

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。