

# 美国杜邦100P总代理-POM 100P

产品名称	美国杜邦100P总代理-POM 100P
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	29.80/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦浙江代理商 型号:100P NC010 产地:深圳杜邦、美国杜邦
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

杜邦POM 100P (全国总代理)

山东、江苏、安徽、浙江、福建、上海

湖南、湖北、河南、江西

北京、河北、山西、天津、内蒙古

广东、广西、海南

陕西、甘肃、宁夏、青海、新疆

辽宁、吉林、黑龙江

云南、贵州、四川、重庆、西藏

美国杜邦100P浙江总代理商

需要齿轮、凸轮料POM的客户朋友，请联系我司！

聚甲醛(POM)注射成型工艺

POM (又称赛钢、特灵)。它是以甲醛等为原料聚合所得。POM-H (聚甲醛均聚物)，POM-K (聚甲醛共聚物)是高密度、高结晶度的热塑性工程塑料。具有良好的物理、机械和化学性能，尤其是有优异的耐摩擦性能。

POM属结晶性塑料，熔点明显，一旦达到熔点，熔体粘度迅速下降。当温度超过一定限度或熔体受热时间过长，会引起分解。

铜是POM降解催化剂，与POM熔体接触的部位应避免使用铜或铜材料。

## 1、塑料处理

POM吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，POM不需干燥就能加工，但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80℃以上，时间2小时以上，具体应按供应商资料进行。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和最终用途而定，有时可达100%。

## 2、塑机的选用

POM除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。

## 3、模具及浇口设计

常见模具温度控制为80-90℃，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍，脱模斜度40°-1°30'之间。

### 排气系统

POM-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

POM-K 厚度0.04mm 宽3mm

## 4、熔胶温度

### 可用空射法量度

POM-H 可设为215℃（190℃-230℃）

POM-K 可设为205℃（190℃-210℃）

## 5、注射速度

常见为中速偏快，过慢易产生波纹，过快易产生射纹和剪切过热。

## 6、背压

越低越好，一般不超过200bar

## 7、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点

POM-H 可在215℃ 滞留35分钟

POM-K 可在205℃ 滞留20分钟不会有严重的分解

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。POM-K在240℃下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150℃，如要长期停机就必须清理机筒子，关闭加热器。

## 8、 停机

清理机筒必须用PE或PP，关闭电热，把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁。杂质或污垢会改变POM的过热稳定性（尤其是POM-H）。所以当用完含卤聚合物或其他酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打POM料，否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。

## 9、 后处理

对于非常温使用的制件且质量要求较高，须进行热处理。

退火处理效果，可将制品放入浓度为30%的盐酸溶液中浸30分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生。

浙江昌宏公司可提供相关证书如:ROHS(SGS)报告、UL认证、FDA认证、材质证明及物质安全资料表(MSDS)等，浙江省内以货到付款或快递代收款，其他省外货款实行先付款后发货。