

挤出级POM,挤出POM管材料

产品名称	挤出级POM,挤出POM管材料
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	1.10/kg
规格参数	
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

产品详情

公司专营各国进口POM 食品级POM（赛钢）工程塑胶原料：食品级POM增强级POM,耐磨级POM,导电级POM,耐候级POM,抗紫外线POM,耐候级POM，食品级POM,防静电POM,加铁氟龙POM,齿轮专用POM，加纤POM,通用级POM,高流动POM,润滑级POM,一般级POM料,防火POM塑料.高粘度POM,中粘度,低粘度POM.挤出级POM,等等,欢迎咨询洽谈!

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功，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爆炸等生产事故。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；

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。

物化性能

高比重

非等方性收缩

成型性较困难

聚缩醛(POM)质硬，耐潜变和强壮。具有低的磨擦系数。

在高温使用时还能维持稳定并提供在热水环境中优越的稳定性。

他们实际上不受强碱影响，但会被强矿物酸侵蚀。

40%玻璃纤维补强的聚缩醛(POM)有 $1.6 \text{ psi} \times 10^6$ (11024 MPa)的抗弯模数和330度F(166度C)的热变形温度

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。

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。