

德国巴斯夫Ultraform S 2320 0035

产品名称	德国巴斯夫Ultraform S 2320 0035
公司名称	上海钜赋新材料科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区吕巷镇璜溪西街88号2幢3193室
联系电话	16657178966

产品详情

巴斯夫改性POM：

1.增强POM 不明思议就是增加强度，POM主要增强材料为玻璃纤维、玻璃球或碳纤维等，并且玻璃纤维最常用，增强后的力学性能可提高2~3倍，热变形温度提高50 以上。

高润滑POM 在POM中加入石墨、F4、二硫化钼、润滑油及低分子量PE等，可提高其润滑性能。POM中加入液体润滑油，可大幅度提高耐磨性和极限PV值。为提高由油的分散效果，需加入炭黑、氢氧化铝硫酸钡、乙丙橡胶等吸油载体。

Ultraform 是巴斯夫的聚甲醛产品名称，包含设计用于可承受高应力精密元件的多功能工程塑料。Ultraform 符合极高的工程塑料要求，它兼具高硬度和高机械强度，具有良好的弹性、韧性、尺寸稳定性和滑动摩擦性。

巴斯夫POM 的性能：

1.高硬度与刚性 2.*的弹性3.*的耐化学性 4.尺寸稳定性

5.低吸水性6.低蠕变倾向 7.*的滑动摩擦

巴斯夫POM优点与缺点：

POM的耐溶剂性良好，可耐烃类、醇类、醛类、醚类、汽油、润滑油

及弱碱等，并可在高温下保持相当的化学稳定性。吸水性小，尺寸稳定性好。

POM不耐强碱和氧化剂，对烯酸及弱酸有一定的稳定性。

POM的耐候性不好，长期在紫外线作用下，力学性能下降，

表面发生粉化和龟裂。

POM成形性 POM是结晶料,熔融范围窄，熔融和凝固快，

料温稍低于熔融温度即发生结晶。流动性中等。吸湿小，

巴斯夫POM加工工艺：

干燥处理：如果材料储存在干燥环境中，通常不需要干燥处理。熔

化温度：均聚物材料为190~230 ；共聚物材料为190~210 。

注射压力：700~1200bar 注射速度：中等或偏高的注射速度。 流道和浇口：可以使用任何类型的浇口。如果使用隧道形浇口，则*使用较短的类型。对于均聚物材料建议使用热注嘴流道。对于共聚物材料既可使用内

部的热流道也可使用外部热流道

模具温度：80~105 。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。

2640 Z2 BK140 Q600	高抗撞击
POM N 2650 Z2	抗冲击改性
POM N 2650 Z2 LEV	高抗撞击性，低挥发
POM N 2650 Z4 LEV	抗冲击改性，气味低到无
POM N 2650 Z6 LEV	高抗撞击，低气味
POM N 2644 Z9 R01 UN	抗冲击改性，降噪
POM N2644 Z9	弹性体改性
POM N2650 Z4	高抗撞击
POM N2650 Z6	高抗撞击
POM N2720 M210 UNC Q600	含10%矿物填料
POM N2720 M210	含10%矿物填料，耐磨损
POM N2720 M63	含30%矿物填料
POM N2770K	耐磨损
POM S 1320 0021 UNC	高刚性，高耐热
POM S 2320 003 UNC Q600	良好的流动性
POM S1320 003	快速固化，流动性好
POM S2320 003 PRO	医疗级，易加工
POM S 2320 003 UNC Q600	含脱模剂，流动性好
POM S 2320 0035 LEV	低挥发，气味低到无
POM S 2320 0035	共聚物
POM S 2320 FC Aqua UN	食品级POM
POM S2320 003	易流动，快速成型
POM W 2320 003 BK120 Q600	含脱模剂，流动性好
POM W 2320 003 UNC Q600	含脱模剂，快速凝固
POM W2320 003 LEV	低烟排放，快速固化
POM W2320 003 PRO	医疗级
POM W2320 003	快速固化
POM W2320 0035	快速固化
POM W2320 U03	抗紫外线
POM W2320 U035 LEV	抗紫外线，含脱模