

日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性

产品名称	日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	28.00/千克
规格参数	日本旭化成:生产厂家 3010:型号 日本:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮

供应日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

玻纤增强POM料 高光加玻璃珠POM 矿物增强POM料 增韧耐冲击POM 抗紫外线POM 高粘POM

耐磨耐摩擦POM料 加铁氟龙耐磨POM 含硅油耐磨POM 加MOS2耐磨POM 抗静电POM料
高流动POM

黑色导电级POM料 弹性软质POM材料 抗冲击韧性POM 食品级认证POM 耐高温POM料

耐水解抗腐蚀POM 耐化学腐蚀性POM 绝缘耐电弧POM 耐寒耐低温POM 进口改性POM

供应日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮

供应日本旭化成3010 POM均聚物 高韧性汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮

旭化成asahi-kasei Z4513 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei ZH760 000000 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 3013A 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 7010 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei AK510 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei AK751 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei LA501 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei MT754 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei TFC64 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 2010 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 2013A 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 3010 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 3510 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 4013A 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 4510 赛钢POM聚甲醛

旭化成asahi-kasei 4513 赛钢POM聚甲醛

POM塑料

(聚甲醛)(赛钢~特灵)

英文名称:Polyoxymethylene(Polyformaldehyde)

POM（聚甲醛树脂）定义：聚甲醛是一种没有侧链、高密度、高结晶性的线型聚合物。按其分子链中化学结构的不同，可分为均聚甲醛和共聚甲醛两种。两者的重要区别是：均聚甲醛密度、结晶度、熔点都高，但热稳定性差，加工温度范围窄（约100℃），对酸碱稳定性略低；而共聚甲醛密度、结晶度、熔点、强度都较低，但热稳定性好，不易分解，加工温度范围宽（约50℃），对酸碱稳定性较好。是具有优异的综合性能的工程塑料。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。俗称赛钢或夺钢，为第三大通用塑料。适于制作减磨耐磨零件,传动零件,以及化工,仪表等零件。

合成树脂中的一种，又名聚甲醛树脂、POM塑料、赛钢料等；是一种白色或黑色塑料颗粒，具有高硬度、高刚性、高耐磨的特性。主要用于齿轮，轴承，汽车零部件、机床、仪表内件等起骨架作用的产品。

特点

（1）POM加工前可不用干燥,最好在加工过程中进行预热(80℃左右),对产品尺寸的稳定性有好处.

（2）POM的加工温度很窄(0~215℃),在炮筒内停留时间稍长或温度超过220℃时就会分解,产生刺激性强

的甲醛气体.

(3) POM料注塑时保压压力要较大(与注射压力相近),以减少压力降.螺杆转速不能过高,残量要少;

(4) POM产品收缩率较大,易产生缩水或变形.POM比热大,模温高(80 ~ 100),产品脱模时很烫,需防止烫伤手指.

(5) POM宜在“中压、中速、低料温、较高模温”的条件下成型加工,精密制品成型时需用控制模温

(6) 具高机械强度和刚性

(7) 最高的疲劳强度

(8) 环境抵抗性、耐有机溶剂性佳

(9) 耐反覆冲击性强,良好的电气性质,复原性良好,具自己润滑性、耐磨性良好,尺寸安定性优.

应用

.可代替大部分有色金属、汽车、机床、仪表内件、轴承、紧固件、齿轮、弹簧片、管道、运输带配件、电水煲、泵壳、沥水器、水龙头等.

模具温度控制为80-90 。

熔胶温度：

POM-H 可设为215 (190 -230)

POM-K 可设为205 (190 -210)

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

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。