

供应POM日本旭化成7050高流动 耐高温 注塑级 聚甲醛 赛刚 塑胶

产品名称	供应POM日本旭化成7050高流动 耐高温 注塑级 聚甲醛 赛刚 塑胶
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

产品参数

性能 试 测 测 数
项目 验 试 试 据
条 方 数 单
件 法 据 位
[
状
态
]
基 熔 AS 33 g/1
本 体 T 0m
性 流 M in
能 动 D1
速 23
率 8
熔 19 IS 34 g/1
体 0 O 0m
流 /11 in
动 2.1 33
速 6k
率 g
吸 24 AS 0.2 %
水 hr T
率 M
D5
70

物比	AS 1.4 g/c
理重	T 2 m3
性	M
能	D7
	92,
	IS
	O
	11
	83
成	FloAS 1.7 %
型	w T -2.
收	M 1
缩	D9
率	55,
	IS
	O
	29
	4-4
成	Ac IS 1.7 %
型	rosO -2.
收	s FI29 1
缩	ow 4-4
率	
洛	M-AS 94
氏	ScaT
硬	le M
度	D7
	85
洛	R- AS 12
氏	ScaT 0
硬	le M
度	D7
	85
机	IS 34 M
械	O 00 Pa
性	52
能	7-2
	IS 73 M
	O Pa
	52
	7-2
	AS 69 M
	T Pa
	M
	D6
	38
断	AS 30 %
裂	T
伸	M

长	D6
率	38
断	IS 25 %
裂	O
伸	52
长	7-2
率	
弯	AS 30 M
曲	T 40 Pa
模	M
量	D7
	90
弯	AS 10 M
曲	T 6 Pa
强	M
度	D7
	90
泰	10 AS 13 mg
伯	00 T
耐	Cy M
磨	cle D1
性	s 04
	4
ch	23 IS 6 kJ/
arp	O m2
y	17
缺	9/1
口	eA
冲	
击	
强	
度	
Izo	AS 49 J/
d	T m
缺	M
口	D2
冲	56
强	
度	
热	0.4 AS 17
性	5MT 2
能	Pa, M
温	un D6
度	an 48
	nea
	led
热	0.4 IS 16
变	5MO 5
形	Pa, 75-
温	un 2/B
度	an

nea
 led
 热 1.8 AS 13
 变 M T 6
 形 Pa, M
 温 un D6
 度 an 48
 nea
 led
 热 1.8 IS 10
 变 M O 0
 形 Pa, 75-
 温 un 2/
 度 an A
 nea
 led
 流 AS 0.0 cm
 动 T 00 /c
 方 M 1 m/
 向 E8
 线 31
 性
 热
 膨
 胀
 系
 数
 阻 ULHB
 燃 94
 等
 级

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 日本旭化成化学和物理特性:POM是一种坚韧有弹性的材料，即使在低温下仍有很好的抗蠕变特性、几何稳定性和抗冲击特性。POM既有均聚物材料也有共聚物材料。均聚物材料具有很好的延展强度、抗疲劳强度，但不易于加工。共聚物材料有很好的热稳定性、化学稳定性并且易于加工。无论均聚物材料还是共聚物材料，都是结晶性材料并且不易吸收水分。POM的高结晶程度导致它有相当高的收缩率，可高达2%-3.5%。对于各种不同的增强型材料有不同的收缩率.POM日本旭化成的力学性能:由于聚甲醛是一种高结晶性高结晶性的聚合物，具有较高的弹性模量弹性模量，高结晶性弹性模量很高的硬度刚度和刚度硬度刚度。可以在-40~100 -40~100 长期使用。而且耐多次重复冲击，强度变化很少。强度受温度和温度变化影响很少。POM日本旭化成热学性能:热学性能热变形温度，均聚为136，共聚为110。聚甲醛具有较高的热变形温度热变形温度但由于分子结构方面的差异，共聚甲醛反而有较高的连续使用温度。一般而言聚甲醛的长期使用温度是100左右。而共聚甲醛可在114连续使用2000h，或在138时连续使用1000h。短时间可使用温度可达160。按美国UL规范，聚甲醛的长期耐热温度为85~105。日本旭化成 POM 注塑工艺：1、塑料处理 POM吸水性小T话阍0.2%-0.5%。在通常情况下 OM不需干燥就能加工 对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80 以上去奔2小时以上 吟逵 垂 套柿辖行。2、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 3、注射速度常见为中速偏快航慢易产生波纹航快易产生射纹和剪切过热4、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5、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。日本旭化成 POM 应用范围:POM 被广泛用于制造各种滑动、转动机械零件,做各种齿轮、杠杆、滑轮、链轮,特别适宜做轴承,热水阀门、精密计量阀、输送机的链环和辊子、流量计、汽车内外部把手、曲柄等车窗转动机械,油泵轴承座和叶轮燃气开关阀、电子开关零件、坚固体、接线柱镜面罩、电风扇零件、加热板、仪表钮

; 录音录像带的轴承; 各种管道和农业喷港系统以及阀门、喷头、水龙头、洗浴盆零件; 开关键盘、按钮、音像带卷轴; 温控定时器; 动力工具,庭园整现工具零件; 另外可作为冲浪板、帆船及各种雪撬零件,手表微型齿轮、体育用设备的框架辅伯件和背包用各种环扣、坚固件、打火机、拉链、扣环; 医疗器械叶的心脏起博器; 人造心脏瓣膜、顶椎、假肢等.