

# POM美国杜邦500P

产品名称	POM美国杜邦500P
公司名称	上海牵献塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	官网:5 中国官网:5 塑料官网:5
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338幢
联系电话	17317157608

## 产品详情

### 注塑成型注意事项

#### 注塑成型的工艺条件：

1. 干燥：树脂本身的吸湿性很小，因此并不一定需要干燥，但成型时如含水量大于0.1%,则需进行干燥，也有利于避免出现模垢现象，但对于一些填充品级，如碳纤维填充，导电品级，则必须进行干燥，干燥条件为80-90 ，3~4小时。
2. 回收利用：可以使用再生材料。回收料即使100%使用10次，其物性都基本上不会发生变化，但颜色会有所变化，原则上是25-30%的回收料与75-70%的新料混合使用。
3. 热稳定性：在210 的温度下停留60分钟后再进行成型，成型出来的制品的拉伸强度几乎没有什么变化。具有良好的热稳定性。
4. 注射机台：用普通注射成型，合模力>成型品的投影面积x40-60MPa。

5. 料筒容量：产品重量一般为料筒容量的40-80%。
6. 喷嘴与闭锁系统：可用开放式喷嘴，但为了防止流涎，最好选用闭锁式喷嘴。
7. 螺杆：用标准型螺杆即可，压缩比2.8-3.0:1，长径比：18-22:1。
8. 料筒温度：树脂的熔点约165℃，实际成型时的最佳温度是190-210℃，最好是200-210℃。
9. 模具温度：标准模具温度是60-80℃，根据成型品的特性，表面状态、使用中尺寸的变化、成型周期等要求不同，需要调节模具温度。有时为降低成型周期，将模具温度设定在30-40℃，但容易留下残留应变及得不到好的外观。
10. 注射压力：应考虑树脂的流动性，收缩性，成型品的物性等进行设定。一般为98MPa以上。保压压力为49-98MPa。
11. 注射速度：一般在5-50mm/s,但应考虑成型品的形状、壁厚、质量要求、流道粗细、浇口尺寸等因素进行设定。
12. 背压：为了计量稳定化及防止发生注嘴的滴料现象，建议背压设定为0.5-1.0MPa。
13. 螺杆转速：一般以100-150rpm为宜。
14. 成型收缩率：成型收缩率较大，可高达2-3.5%。
15. 二次加工：可进行雕刻，攻丝，压入，金属嵌件，切削等二次加工。