

(日本杜邦POM) 100P 注塑级

产品名称	(日本杜邦POM) 100P 注塑级
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	牌号:POM100P 种类:高刚性注塑级POM 10 日本:品种齐全
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

高刚性注塑级POM 100P美国杜邦POM

100P增韧级耐磨POM, (1) POM是结晶型塑料,密度为1.42g/cm³,它的钢性很好,俗称“赛钢”。

(2) 它具有耐疲劳、耐蠕变、耐磨、耐热、耐冲击等优良的性能,且摩擦系数小,自和润滑性

(3) POM不易吸湿,吸水率为0.22~0.25%,在潮湿的环境中尺寸稳定性好,其收缩率为2.1%(较大),注塑时尺寸较难控制,热变形温度为172℃,聚甲醛有均聚甲醛和共聚甲醛两种,性能不同(均聚甲醛耐温性好一点)。

500P经润滑,中粘度,100P就是韧性很高,高粘度,所以在应用上面也有一些区别:

100P的应用是:高应力零件,加工素材、板、条、管。

500P的应用是:一般机械零件、齿轮、拉炼、凸轮。有素材可供机械加工。

想要了解更加详细的区别请来电咨询,我们有专业的技术人员帮您解决您的困惑。

成型注意事项1): 注射温度:一般情况下,注射温度高出熔点20~30℃时,不但综合物理机械性

能好,而且在此温度下能获得表观光洁、平整的制品,所以注射温度控制在190~200℃之间为理想。对于薄壁制品则可提高到210℃进行加工,超过此温度不但

不能改善料的流动性,反而有可能导致物料的分解。

2): 注射压力:POM塑料的注射压力与制品的壁厚、设备类型等有关。为保证脱模顺利,进行注射压力不能太高。

3)：注射速度:注射速度慢，会出现熔接不良。薄壁制品选用快速注射。

4)：模具温度:模具温度控制在60~100 左右。

5)：注意事项:生产应连续进行，若停机，应排空料筒中残存料，以避免再升温时材料分解及产品黑点产生。POM的成型温度不允许超过240 ，在此温度下物料很快会分解。

物料不可在190 以上的料筒内停留时间过长，否则也会引起物料分解。在保证制品质量和熔体流动性的情况下，应尽可能选用较低的成型温度和较短的成

型周期。POM制品的后处理是以空气或油作为介质进行的。温度为140~150 ，时间3~5h。

名称：POM 美国杜邦系列

品名 厂家 型号 加工方式

POM 100 NC010 美国杜邦 注塑

POM 100P 美国杜邦 注塑

POM 100P NC010 美国杜邦 注塑

POM 100T 美国杜邦 注塑

POM 100T NC010 美国杜邦 注塑

POM 100ST NC010 美国杜邦 注塑

POM 100AF 美国杜邦 注塑

POM 100AL NC010 美国杜邦 注塑

POM 500P 美国杜邦 注塑

POM 500P NC010 美国杜邦 注塑

POM 500T 美国杜邦 注塑

POM 500T NC010 美国杜邦 注塑

POM 500AF 美国杜邦 注塑

POM 500AL NC010 美国杜邦 注塑

POM 500CL NC010 美国杜邦 注塑

POM 900P 美国杜邦 注塑

POM 900P NC010 美国杜邦 注塑

POM 525GR NC010 美国杜邦 注塑

POM 525GR NC000 美国杜邦 注塑

POM 527UV NC010 美国杜邦 注塑

POM 527UV BK701 美国杜邦 注塑

POM 127UV NC010 美国杜邦 注塑

主要代理南韩锦湖、韩国LG、美国伊士曼、并与杜邦，拜耳、BASF等大型塑胶原料生产商保持良好的合作关系。长期经营ASA、TPU、TPV、PPO、PPS、POM、PC、PBT、PA、PPS等特殊工程塑料。ABS、PP、AS、GPPS、HIPS、PE、PMMA等通用塑料