

POM GM-20 POM GM-20

产品名称	POM GM-20 POM GM-20
公司名称	宁波市蓝臣塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	浙江 余姚市 中国塑料城中心交易区F区4幢116室
联系电话	18058552582

产品详情

DURACON GM-20

聚甲醛 (POM) 共聚物20% 玻璃纤维增强材料 [Polyplastics Co., Ltd.](#) 产品说明:

DURACON GM-20是一种聚甲醛 (POM) 共聚物产品,含有的填充物为20% 玻璃纤维增强材料。它可以通过注射成型进行加工,在北美洲、欧洲或亚太地区有供货。特性包括:

阻燃/额定火焰

抗翘曲

填料/增强材料

特性

UL文件号

形式

加工方法

部件标识代码 (ISO 11469)

成型作业中的注意事项

分解

为了避免材料发生分解,请按下列树脂温度和料筒内滞留时间进行设定。适宜的树脂温度: 190 ~ 210 (请勿加热到250 以上。) 料筒内滞留时间树脂温度料筒内滞留时间200 60分以内210 30分以内230 10分以内若成型中断时,请置换料筒内材料,降低料筒温度。如果发生过热或疑似过热的现象时,请降低料筒温度,用新材料置换过热的材料。此时,应将置换出的熔化物

气体
操作

投入水中冷却，抑制气体的散发。并且，置换时请戴好防护眼镜和手套，切勿将手或脸靠近喷头前端。氯乙烯等氯系材料或含有卤素等难燃成分的材料会促进夺钢POM分解，所以，请不要将它们共同放入料筒内。建议作业时保持局部或整体通风。洒落在地面上的粒料有可能使人摔倒，建议及时清除。

2.2 卫生

由于甲醛气体会刺激眼睛和喉咙，使人感到不舒服，长期吸入超过一定浓度的该气体对身体不利。因此，建议作业时保持局部或整体通风。虽然对甲醛的耐受限度因人而异，不能一概而论，但其范围是0.05 ~ 0.06ppm。关于甲醛的最大容许浓度，日本产业卫生学会的建议值为8小时0.1ppm；美国为8小时0.75ppm。

2.3 成型机的启动、停止及材料的切换

(1) 前次材料是夺钢时

原样接通加热器，待喷嘴及料筒温度升至设定温度，经过几次反复射料后，即可开始成型。此时，要事先检查喷嘴部分确已熔开（可通过喷嘴的“流涎”进行检查）。在夺钢成型状态下停止成型机时，先要停止材料供给，一直到喷嘴不出材料后，再切断加热器。

(2) 前次材料不是夺钢时

(a) 可直接使用夺钢置换时

当树脂的成型温度与夺钢相同、且热稳定性好时，可直接使用夺钢进行置换。如：聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯、AS等、以及其它聚甲醛树脂。

(b) 需要先用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯等材料置换一次后，再用夺钢置换时。

当树脂的成型温度比夺钢高（如：聚碳酸酯、尼龙、PBT、PET、PPS等）、或相反，成型

温度比夺钢低,并在夺钢的成型温度下有可能分解的材料（如:聚氯乙烯等）时，首先将料筒温度提高到前次材料的成型温度，置换成聚乙烯、聚苯乙烯，聚丙烯，然后将温度改为夺钢的成型温度，再使用夺钢进行置换。

(c) 前次材料难以排净时

前次是黑色等浓色材料，料筒很难被清洗时，使用自然色的玻璃纤维增强树脂进行置换，即可清扫干净。另外，还可以使用市场销售的料筒清洗剂。

(3) 从夺钢置换成其它树脂

从夺钢置换为与夺钢成型温度相同的树脂时，可直接使用该树脂；从夺钢置换为与夺钢成型温度不相同的树脂时，请先在夺钢的成型温度下置换为聚乙烯，聚苯乙烯或聚丙烯，然后再改变成型温度置换为新树脂。