

POM HP25X POM HP25X

产品名称	POM HP25X POM HP25X
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

牌名: CON

HP25X是一种聚甲醛 (POM) 共聚物产品。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 高粘度 坚硬。

成型机的选择

夺钢 POM的成型不需要特殊规格的成型机,只要选用一般市场上有售的成型机即可。选择成型机时,要根据成型品的一次注射量和投影面积来决定成型机的大小。即须以下面2点作为大致标准来选定:

一次注射量 = 注射容积 × 20 ~ 80% (如果可能, 则30 ~ 50%)

合模力 > 成型品的投影面积 × 50 ~ 70MPa

塑化机构

虽然希望螺杆结构能使树脂的温度分布尽量窄、混炼好,但是对于夺钢来说,主要使用

通用螺杆，一般无须指定螺杆结构。在螺杆结构中，最重要的一点就是逆止阀。这是为了防止保压工序中熔融树脂回流到料斗处，以对模腔充分施加压力。如果逆止防止不充分，就会引起凹痕、气泡（空洞）、尺寸波动及强度下降等问题，我们必须注意到这一点。

注射机构

在注射机构中，存有注射率和注射速度的方式控制两个问题。当成型品厚度较薄、或流道细且多模腔时，最好使用注射率大的成型机。但是，并非所有情况都需要高速注射。最佳注射速度因成型品的形状而异，如：为了解决流痕问题，降低通过浇口时的速度，可以得到良好的效果。

喷嘴结构

喷嘴有开式和闭式两种类型。夺钢一般用开式喷嘴即可没有问题地进行成型。开式喷嘴有时会出现流涎，但只要使用倒锥式喷嘴和闭式喷嘴即可防止流涎现象。闭式喷嘴有多种型式。注射时在树脂压力的作用下自动开启的型式的喷嘴可适用于夺钢的成型。

制品设计要点

均匀化消除因厚度不同而产生的收缩差异。抽取厚的部分，谋求均匀化，但要尽可能加大模芯。这是由于小模芯的温度增高会使成型周期延长。

薄壁化在确保性能上没有问题的范围内实施薄壁化。因为厚度薄对于成型周期更为有利

对称形状化当四周有加强筋或凹状的定模与动模之间存有温差时，由加强筋的伸张或温度差引起的收缩不平衡，会导致翘曲等变形。此时，我们若采用对称形状则取得收缩平衡。

加强筋强化有时因形状的缘故，制品无论如何都会产生变形。此时，应采用辅助加强筋来矫正倾斜或翘曲，加强筋厚度与制品基体厚度之比为 $1/3 \sim 1/2$ 。