

LCP美国6140L杜邦7140L

产品名称	LCP美国6140L杜邦7140L
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:耐高温 产地:连接器
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

2、运用a、电子电器是LCP的关键销售市场：

LCP溶体黏度低，流通性好，与环己醇塑胶类似。LCP具备很小的热膨胀系数，规格可靠性好。成形生产加工标准参照为：成形温度300~390 ；模具温度100~260 ；成形工作压力7~100MPa，发动机压缩比2.5~4，成形缩水率0.1~0.6。

1. 料筒温度一般料筒温度、喷头温度、原材料熔化温度如表所显示。如充分考虑挤出机螺杆的使用期限，能够变小后侧、中间、前侧的温度差。为了更好地避免喷头流口水，喷头温度能够比表中所显示的温度低10 ，假如要提升流通性得话，所设温度能够比表中所显示的温度高于20 ，可是务必留意下述状况。

减少料筒温度时：停留时间太长，不容易造成粉料在料筒中脆化，也不会造成腐蚀汽体，因此停留时间长一般不容易造成什么大的难题。可是，假如长期终断成形得话，请减少料筒温度，再度成形时，以丢掉几模为好。

各等级成形时的料筒温度（ ）

电子电器的表层安装焊接工艺对原材料的规格可靠性和耐温性有很高的规定（能承受表层安装技术性中应用的液相电焊焊接和红外线电焊焊接）；

b、LCP：印刷线路板、航天器电子器件构件、涡喷发动机零件、车辆机械零件、诊疗层面；成形加工工艺编写LCP塑料原料的成形温度高，因其种类不一样，熔化温度在300~425 范畴内。

2. 模具温度LCP塑料原料可成形的模具温度在30 -150 中间。可是大家一般将模具温度设置在70 -110 上下。为了更好地减少成形周期时间、避免毛边及形变，应挑选低的模具温度；假如规定产品规格平稳（尤其是用以高温标准下的产品），降低熔接缝处的造成及处理填充不够等难题时，则应挑选高的模具温度。

3. 可熔融挤出机螺杆的转速比一般为100rpm。如果是含玻璃纤维或是含碳量玻璃纤维的原材料（例：A130、A230等），为了更好地避免玻璃纤维被断裂，大家务必挑选较为低的转速比。除此之外，凝汽式也尽量低一点。料筒温度设置为300 时，原材料在料筒内停留时间对塑胶的物理性能、色调都是有危害。4. 注入工作压力和注入速率的注入工作压力务必在于原材料、产品样子、冲压模具（尤其是直进胶口、流道、进胶口）以及他的成形标准。可是LCP无一切等级其融化黏度全是极低的，因此注入工作压力比一般的热延展性环氧树脂要低。成形一开始时选用底压，随后渐渐地提升工作压力，它是一种比较好的方式。大多的成形品在15MPa-45MPa的注入工作压力下就可以成形。此外，LCP的干固时间较为快，因此注入速度更快则易获得好的结果。