

LCP美国泰科纳 7755 含55%玻璃/矿物 抗冲击 耐温性好 注塑成型

产品名称	LCP美国泰科纳 7755 含55%玻璃/矿物 抗冲击 耐温性好 注塑成型
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	130.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

LCP美国泰科纳的Zenite(R) LCP（液晶聚合物）不仅具有极强的耐高温性而且其整体表现和注塑生产能力也十分出色。选择使用Zenite(R) LCP 替代陶瓷、热固性材料、PPS或其他LCP可以缩小部件尺寸、提升整体性能、提高生产效率、减少系统成本，同时还可以开拓新市场。该材料的特点及优势有：高温电子电气装配：可以耐受SMT装配，包括无铅回流焊接。卓越的抗高温老化性和温度耐受性。极高的设计自由度：可以适应长通道、薄壁和复杂图形的设计。优异的耐化学性。固有的阻燃性。精确性：出色的尺寸稳定性、很小的铸塑收缩度以及较低的热膨胀度。注塑速度：超快循环周期。极佳的硬度、强度和韧度平衡性。突出的耐蠕变性能。在广泛的温度范围内保持出色的介电性能。典型应用：该产品拥有广泛的应用范围，包括电子电气设备、照明设施、通信设备、汽车点火和燃料装置、航空航天、光纤技术、电机、图像处理设备、传感器、烧烤用具、燃料燃气隔离结构等等。

LCP(PC塑胶原料)的成型温度高，因其品种不同，熔融温度在300~425 范围内。LCP熔体粘度低，流动性好，与烯烃塑料近似。LCP具有极小的线膨胀系数，尺寸稳定性好。成型加工条件参考为：成型温度300~390 ；模具温度100~260 ；成型压力7~100MPa，压缩比2.5~4，成型收缩率0.1~0.6。

1. 料筒温度

通常料筒温度、喷嘴温度、材料熔融温度如表所示。

如考虑到螺杆的使用寿命，可以缩小后部、中部、前部的温差。为了防止喷嘴流涎，喷嘴温度可以比表中所示的温度低10 ，如果要提高流动性的话，所设温度可以比表中所示的温度高出20 ，但是必须注意下列情况。

降低料筒温度时：滞留时间过长，不会引起粒料在料筒中老化，也不会产生腐蚀性气体，所以滞留时间长一般不会产生什么大的问题。但是，如果长时间中断成型的话，请降低料筒温度，再次成型时，以扔掉几模为好。

2. 模具温度

LCP塑胶原料可成型的模具温度在30 -150 之间。但是我们一般将模具温度设定在70 -110 左右。为了缩短成型周期、防止飞边及变形，应选择低的模具温度；如果要求制品尺寸稳定（特别是用于高温条件下的制品），减少熔接缝的产生及解决充填不足等问题时，则应选择高的模具温度。

3. 可塑化

螺杆的转速一般为100rpm。如果是含玻纤或者含碳玻纤的材料（例：A130、A230等），为了防止玻纤被折断，我们必须选择比较低的转速。此外，背压也尽可能低一点。料筒温度设定为300 时，材料在料筒内滞留时间对塑料的机械性能、颜色都有影响。

4. 注射压力和注射速度

最合适的注射压力必须取决于材料、制品形状、模具设计（特别是直浇口、流道、浇口）及其他的成型条件。但是LCP无任何品级其熔融粘度都是非常低的，所以注射压力比一般的热可塑性树脂要低。成型刚开始时采用低压，然后慢慢地增加压力，这是一种比较好的方法。大抵的成型品在15MPa-45MPa的注射压力下即可成型。另外，LCP的固化时间比较快，所以注射速度快则易得到好的结果。

5. 成型周期

成型周期取决于成型品的大小、形状、厚薄、模具结构及成型条件。正如上面所说的那样LCP具有良好的流动性，所以它的填充时间比较短，且固化速度也比较快，所以我们可以得到较短的成型周期。代表性的成型周期为10秒-30秒。