

LCP美国泰科纳(泰科纳LCP中国)

产品名称	LCP美国泰科纳(泰科纳LCP中国)
公司名称	上海众顿塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1388-1号
联系电话	135-85676967 13585676967

产品详情

LCP (E130G美国泰科纳) E130G负荷变形温度, LCP (E130G美国泰科纳) E130G流动系数, LCP (E130G美国泰科纳) E130G食品认证, LCP (E130G美国泰科纳) E130G消费情况, LCP (E130G美国泰科纳) E130GRoHS报告, LCP (E130G美国泰科纳) E130GUL报告。

LCP (E130G美国泰科纳) E130G--LCP工程塑料LCP简介LCP是英文LiquidCrystalPolymer的缩写,在国内称之为液晶聚合物,是一种新型的高分子材料,在一定的加热状态下一般会变成液晶的形式,所以因此而得名,它的特性决定了LCP塑胶原料的用处。[1]LCP塑胶原料全称LIQUIDCRYSTALPOLYMER,中文名称液晶聚合物。它是一种新型的高分子材料,在熔融态时一般呈现液晶性。这类材料具有优异的耐热性能和成型加工性能。聚合以熔融缩聚为主,全族LCP多辅以固相缩聚以制得高分子量产品。非全族LCP塑胶原料常采用一步或二步熔融聚合制取产品。近年连续熔融缩聚制取高分子量LCP的技术发展。液晶族聚酯在液晶态下由于其大分子链是取向的,它有异常规整的纤维状结构,性能特殊,制品强度很高,并不亚于金属和陶瓷。拉伸强度和弯曲模量可超过10年来发展起来的各种热塑性工程塑料。机械性能、尺寸性、光学性能、电性能、耐化学性、阻燃性、加工性良好,耐热性好,热系数教低。采用的单体不同,制得的液晶聚酯的性能、加工性和价格也不同。选择的填料不同、填料添加量的不同也都影响它的性能。

LCP (E130G美国泰科纳) E130G--液晶聚合物高分子(LCP)成型加工LCP的成型温度高,因其品种不同,融融温度在300~425 范围内。LCP熔体粘度低,流动性好,与烯炔塑料近似。LCP具有极小的线系数,尺寸性好。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。

LCP (E130G美国泰科纳) E130G--注射压力和注射速度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,然后慢慢地压力,这是一种比的。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好的结果。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，所以我们可以较短的成型周期。代表性的成型周期为10秒-30秒。LCP（E130G美国泰科纳）E130G--应用随石油化学工业和其他工业的发展，为尼龙工程塑料的发展，提供了丰富、价廉的原料和广阔的市场。尼龙主要用于汽车工业、电气电子工业、交通运输业、机械制造业、电线电缆通讯业、薄膜及日常用品。用于汽车工业的尼龙约占尼龙总消费量的1/3。主要是利用尼龙树脂密度小和优良的综合性能，以适应汽车轻量节能的要求。特别是利用它的机械强度、耐磨、耐油、自等特点，制造各种轴承、齿轮、滑轮、输油管、储油器、耐油垫片，保护罩、支撑架、车轮罩盖、导流板、风扇、空气过滤器外壳、散热器水室、制动管、发动机罩、车门把手等。

LCP（E130G美国泰科纳）E130G--工艺条件干燥处理：PMMA具有吸湿性因此加工前的干燥处理是必须的。建议干燥条件为90C、2~4小时。熔化温度：240~270C。模具温度：35~70C。注射速度：中等化学和物理特性PMMA具有优良的光学特性及耐气候变化特性。白光的穿透性高达92%。PMMA制品具有很低的双折射，特别适合制作影碟等。PMMA具有室温蠕变特性。随着负荷加大、时间增长，可应力开裂现象。PMMA具有的抗冲击特性。由于PMMA表面硬度不高、易擦毛、抗冲击性能低、成型流动性能差等缺点，PMMA的改性相继出现。如PMMA、的共聚，PMMA与PC的共混等。超级PMMA材料主要用于手机保护屏，该产品分为有硬化涂层，没有硬化涂层两种.其特点是透光率极好，没有杂质，静电保护膜，表面硬化厚后硬度可达5-6H以上.特别推荐用于硬化处理的PMMA材料，国内称为生板。