

## LCP 美国杜邦 2130 NC010

产品名称	LCP 美国杜邦 2130 NC010
公司名称	上海文勤塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:2130 NC010 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	15000223138

## 产品详情

## LCP工程塑料LCP注塑成型工艺

LCP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。

## LCP工程塑料料筒温度

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。

各品级成型时的料筒温度（℃）

## 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。