

LCP日本宝理S140M 40% 玻璃纤维增强材料

产品名称	LCP日本宝理S140M 40% 玻璃纤维增强材料
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	50.00/kg
规格参数	品牌:日本宝理 型号:S140M 产地:日本
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

日本宝理 LCP S140M

LCP液晶聚合物高分子（LCP）的成型加工

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加工成型可通过熔纺挤出、模压、涂复等工艺。虽然加工各异，但有一共同点是均利用在液晶态时分子链高度取向向下进行成型再冷却固定取向态，从而获得高机械性能，所以除分子结构和组成因素外，材料性能与受热和机械加工的历程史、加工设备及工艺过程密切相关。

1.加工设备：液晶聚合物加工成型一般不需设备，常规的聚合物加工设备均可利用。但由于液晶聚合物加工温度较高，故设备选型时因充分考虑其加热系统的能力和材质，必须经受得住长时间的高温烘烤。另一方面，由于液晶分子的棒状取向作用，加大模具出口的长径比有利于分子取向，以利于提高材料的力学性能。

2.加工温度：温度影响聚合物的粘度，从而影响到流动的均匀性。加工过程必须熔体温度均一，有适宜的流动形态。熔体温度过高将导致分子运动太剧烈，取向序损失，反而不利；温度偏低则不能分子链充分伸展，失去液晶态的优越性。一般可将模温控制在低于熔体温度100~150 。

3.压力：液晶聚合物成型时也需要一定的压力，但压力及成型速率不宜过高，否则将导致熔体流动不均、制品出现瑕疵和增加内应力。成型中压力与体积有关，一般容量为料筒容积的50~70%较适宜。

典型LCP的加工成型条件

EkonoI Xydar Vectra Rodrun

预干燥条件 120 ~ 150 , 3h 150 , 3 ~ 8h 140 ~ 160 , 3 ~ 8h 120 , 4h

成型温度 () 370 ~ 400 360 ~ 400 290 ~ 300 240 ~ 330

压力 (MPa) ~ 127 ~ 96 14 ~ 34

模具温度 () 100 ~ 160 240 ~ 280 70 ~ 110 55 ~ 120

LCP 日本宝理 A130

LCP 日本宝理 A130 BK010P

LCP 日本宝理 A130-BK

LCP 日本宝理 A130-VF2001

LCP 日本宝理 A150

LCP 日本宝理 A230 BK

LCP 日本宝理 A300 BK

LCP 日本宝理 A402

LCP 日本宝理 A410

LCP 日本宝理 A422

LCP 日本宝理 A430

LCP 日本宝理 A470

LCP 日本宝理 A950

LCP 日本宝理 B130

LCP 日本宝理 C130

LCP 日本宝理 C130 BK010

LCP 日本宝理 C130M

LCP 日本宝理 C810 VF2001

LCP 日本宝理 E130

LCP 日本宝理 E130i

LCP 日本宝理 E130i VF2201

LCP 日本宝理 E130i-NC

LCP 日本宝理 E140i

LCP 日本宝理 E140i BK210JP

LCP 日本宝理 E150i BK210P

LCP 日本宝理 E463i VF2201

LCP 日本宝理 E471i

LCP 日本宝理 E471i BK210P

LCP 日本宝理 E472i

LCP 日本宝理 E473i

LCP 日本宝理 E480i BK210P

LCP 日本宝理 E481i VF2201

LCP 日本宝理 L130-XLD2

LCP 日本宝理 LX70G35B BH

LCP 日本宝理 S135

LCP 日本宝理 S475 BK

LCP 日本宝理 SG02C BK225