

日本宝理 LCP D130M 高流动性 加纤30% 阻燃V0级

产品名称	日本宝理 LCP D130M 高流动性 加纤30% 阻燃V0级
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:LCP塑胶原料 规格:25KG/包 产地:日本住友 原装进口
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

日本宝理 LCP D130M 高流动性 加纤30% 阻燃V0级

LCP主要性能：

1.高温电气/电子装配：能承受SMT装配工序操作，包括无铅回流焊接。2.的热老化性能，在高温下保持固有特性。3.的流动性-薄壁，复杂的形状。4.尺寸稳定性，模塑收缩率低，热膨胀系数极小，可与金属相媲美。5.在成型时，分子链朝着流动的方向排列，产生一种好似其分子自身将其增强的自增果。6.可获得极高的强和弹性模量。7.优异的耐化学腐蚀性。8.模塑速度：周期循环极快。9.的抗蠕变性。10.阻燃性。11.在宽广的温度范围内具有的介电性能。

LCP特性介绍1、流动性高2、尺寸安定性佳3、流动性 4、耐溶剂性5、高机械强度6、难燃性用途.1、速接器、线圈、开关、插座2、泵零件、阀零件3、汽车燃料外围零件4、电子炉用容器用途.1、速接器、线圈、开关、插座2、泵零件、阀零件3、汽车燃料外围零件4、电子炉用容器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.压力和速度合适的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-45

MPa的压力下即可成型。另外，LCP的固化时间比较快，所以速度快则易得到好的结果。