

LCP S140M BK 日本宝理 玻纤增强 耐高温 耐腐蚀

产品名称	LCP S140M BK 日本宝理 玻纤增强 耐高温 耐腐蚀
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	32.60/kg
规格参数	LCP:耐高温 耐腐蚀 S140M:玻纤增强 美国:美国努发克
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

成型工艺

LCP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。

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.优良的热老化性能，在高温下保持固有特性。
- 3.良好的流动性-薄壁，复杂的形状。
- 4.尺寸稳定性极好，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强效果。
- 6.可获得极高的强度和弹性模量。
- 7.优异的耐化学腐蚀性。
- 8.模塑速度：周期循环极快。
- 9.优异的抗蠕变性。
- 10.阻燃性。
- 11.在宽广的温度范围内具有稳定的介电性能。

LCP 日本宝理 S140M BK 物性表

基本性能

填料/增强材料
特性

E106764-218462

玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量
除气作用低至无

刚性，高

耐热性，高

UL文件号

E106764

部件标识代码 (ISO 11469)

>LCP-GF40

物理性能额定值单位制测试方法

1.70

收缩率 1

垂流方向 : 1.00 mm

0.76

流动方向 : 1.00 mm

0.12

吸水率 (23 ° C, 24 hr)	0.020
硬度额定值单位制测试方法	85
机械性能额定值单位制测试方法	120
伸长率 (断裂)	2.1
弯曲模量	12900
弯曲应力	190
弯曲应变	2.8
补充信息额定值	VF2001/BK010P
简支梁性能额定值单位制测试方法	9.0
热变形温度额定值单位制测试方法	310
体积电阻率额定值单位制测试方法	4.0E+16
介电强度	
1.00 mm	37

3.00 mm		18
介电常数		
1 kHz		4.00
1 MHz		3.80
耗散因数		
1 kHz		0.010
1 MHz		0.010
耐电弧性		
		154
漏电起痕指数		
		150
可燃性等级		
UL94V-0	单位制测试方法	V-0