

LCP日本宝理（液晶聚合物LCP经销商）

产品名称	LCP日本宝理（液晶聚合物LCP经销商）
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:宝理-中国 规格:25公斤/包 产地:株式会社
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

LCP日本宝理（液晶聚合物LCP经销商）

LCP日本宝理（中国）总代理商，日本宝理了LCP代理商，美国杜邦液晶聚合物LCP总代理商

优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格优惠，质量优异，当天订货，当天发货。

优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等待。

我司销售的日本宝理 型号众多，没能一一列出，如需了解日本宝理POM.PBT.PPS.LCP更多更全面型号性能用途 [价格](#)，请致电与我联系！

LCP日本宝理代理商优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订当当天发货。优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等。

供应高流动级LCP,A130,日本宝理 供应*高耐热级LCP,A130 A430 BK010P,日本宝理
供应*高耐热级LCP,A130 BK010P,日本宝理 供应*高耐热级LCP,A130-BK,日本宝理
供应标准级LCP,A130-VF2001,日本宝理 供应导电级LCP,A150,日本宝理 供应高**LCP,A300 BK,日本宝理
供应高压蒸汽消毒级LCP,A402,日本宝理 供应化学消毒级LCP,A410,日本宝理

供应注塑级LCP,A422,日本宝理 供应气相焊接级LCP,A470,日本宝理 供应红外焊接级LCP,B130,日本宝理 供应高防腐级LCP,B230,日本宝理 供应高防辐射LCP,C130,日本宝理 了解*多*全面LCP型号 性能 价格 用途，请致电与我们联系！

成型工艺

编辑 播报

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。

各品级成型时的料筒温度（ ）

	A	B	C	Ei	
后部	250-290		250-290		280-340
中部	270-290		270-290		300-340
前部	290-310		290-310		320-340
喷嘴					
树脂温度	290-320		290-320		320-350

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. 注射压力和注射速度

合适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，然后慢慢地增加压力，这是一种比较好的方法。大抵的成型品在15 MPa-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得到好的结果

。

5. 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，所以我们可以得到较短的成型周期。代表性的成型周期为10秒-30秒。