

# LCP日本住友化学E5008L

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | LCP日本住友化学E5008L                          |
| 公司名称 | 东莞市龙煌塑胶原料有限公司                            |
| 价格   | 60.50/公斤                                 |
| 规格参数 | 品牌:日本住友化学<br>牌号:E5008L<br>特性:耐高温,低线性膨胀系数 |
| 公司地址 | 东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6栋5105号1楼            |
| 联系电话 | 89386271 15118421178                     |

## 产品详情

LCP SUMIKASUPER日本住友化学E5008L40%玻纤增强

特性

## 用途

### LCP 塑料射出成型加工条件考量

针对LCP 塑料的射出成型加工一般的成型加工条件考量与建议如下：射出成型射出速度条件：LCP 塑料对剪切速率较敏感，增加射速可使LCP 熔胶的黏度大幅降低，增加射速有利于射出充填，可改善熔接线强度，比藉由提高料温条件来的合适，但如果浇口过小，极快的射速会造成过度剪切生热而破坏纤维化的补强效果。射出成型模温条件：LCP 射出加工模温设定条件范围较宽，可设定之范围为25 °C ~180 °C，而常使用的模温范围为80 °C ~120 °C;高模温条件可改善成品表面外观及熔胶流动性，对高温后制程（ex. SMT）会有较好尺寸安定性。螺管塑化转速条件：LCP 塑料的螺杆塑化转速（rpm）需足够快，以产生足够的剪切速率确保LCP 塑料完全塑化，一般小机台（D=25mm）螺杆转速设定约为100~200 RPM。螺管塑化背压（back pressure）条件：LCP 塑化时通常不用设定背压或设定极小背压条件（2~3 MPa）。螺管塑化松退条件：LCP 塑化时通常可不设定螺杆松退，若为解决喷嘴滴垂而设定松退，一般建议松退距离小于2~4mm，过度松退容易在喷嘴处包入空气或水气。射出成型射出压力条件：射压设定条件跟LCP 材料等级、机台规格及成品设计有关，LCP 具低熔融黏度，所以一般使用较低射压条件。射出成型保压条件：一般射出成型的保压条件会等于或小于射出压力，因为LCP 材料冷却快速，所以保压时间设定通常会比一般结晶性材料短。射出成型冷却时间：LCP 材料除具有低黏度且具有极小的熔融热，成型所需移除的热量相对较少，所以所需冷却时间会较短。若成品设计没有顶出痕考量，则可在较高温度下就进行顶出动作。在加工建议的模温范围都具有非常低的残留内部应力，所以可设定较低模温。成品厚度变化时，冷却时间变化约为厚度变化的平方倍。