昆山普尔斯供应浙江山东苏州上海LCP

产品名称	昆山普尔斯供应浙江山东苏州上海LCP
公司名称	昆山普尔斯化工材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市陆家镇仕泰隆塑胶城G6
联系电话	86-051250337223 13912674008

产品详情

LCP液晶高分子高碳化合物，此材料成形是需要较高的模温大概在100-140度之间，材料干燥在140度左右；射嘴温度在380度左右停机时需排料降温非常容易碳化。此材料一般做电子插件，绝缘性、硬度都比较好，模具要求精度高很容易出毛刺。略谈！LCP的特性LCP的耐气候性、耐辐射性良好，具有优异的阻燃性，能熄灭火焰而不再继续进行燃烧。其燃烧等级达到UL94V-0级水平。LCP是防火安全性最好的特种塑料之一。LCP具有优良的电绝缘性能。其介电强度比一般工程塑料高，耐电弧性良好。作为电器应用制件，在连续使用温度200～300°C时，其电性能不受影响。而间断使用温度可达316°C左右。2.突出的耐热性：Xydar的熔点421°C，在空气中560°C、在氮气中567°C才开始分解，其热变形温度高达355°C，Ekonol热变形温度为293°C。Xydar可在-50～240°C连续使用，仍有优良的冲击韧性和尺寸稳定性，Xydar不受锡焊合金熔化的影响，Ekonol耐320°C焊锡浸渍5分钟，玻纤增强级Vectra也可耐260～280°C焊锡完全浸渍10秒。根据其耐热性的高低

LCP材料成型： 1. 料筒温度　通常料筒温度、喷嘴温度、材料熔融温度如下图所示。

下表：各品级成型时的料筒温度（°C）
A　　B　　C
Ei 后 部　　250-290　250-290　280-340　300-360 中
部　　270-290　270-290　300-340　310-350 前 部
290-310　290-310　320-340　330-350 喷 嘴　　290-310
290-310　320-340　330-350 树脂温度 290-320　290-320
320-350　340-360　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°C，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°C，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可成型的模具温度在30°C-150°C之间。但是我们一般将模具温度设定在70°C-110°C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°C时，材料在料筒内滞留时间对机械性能、颜色有影响。无充填级A950在料筒内滞留15分钟，其机械性能略有降低。而A130在料筒内滞留60分钟，其机械性能基本保持不变。无论是A950还是A130在颜色方面都有一点变化（△E）。通过热天平所得到的失重情况如图4-21所示。渐渐地开始分解的温度大约为460°C，比通常的成型温度要高出许多。