

现货LCP黑色加纤塑料 A130 BK010 热稳定 液晶聚合物

产品名称	现货LCP黑色加纤塑料 A130 BK010 热稳定 液晶聚合物
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	42.00/千克
规格参数	LCP:黑色加纤塑料 A130 B:热稳定 日本宝理:液晶聚合物
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

产地 日本 牌号 A130BK010P 销售方式 品牌经销 类型 标准料 品名 LCP 加工级别 注塑级 特性级别 阻燃级、增强级、热稳定性、高流动 用途级别 汽车部件1. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP A130 30%GF 耐温240度

2. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP A410 50%矿物增强 低翘曲 高刚性 耐温235度
3. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP A422耐候级 可电镀 高流动 耐温220度
4. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP C130 30%GF 耐温255度
5. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E130 30%GF 耐候级 可电镀 高流动 耐温260度
6. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E130I 30%GF 高流动 耐温280度
7. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E140I 40%GF 高刚性 高流动 耐温280度
8. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E471I 35%矿物增强 低翘曲 高流动 耐温265度
9. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E472I 35%矿物增强 低翘曲 高流动 耐温270度
10. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E473I 30%矿物增强 低翘曲 高流动 耐温250度
11. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E480I 40%GF 低翘曲 高流动 耐温270度
12. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP S135 35%GF 高刚性 耐温340度

13. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP S471 45%矿物增强 低翘曲 耐温315度
14. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP S475 32%矿物增强 低翘曲 耐温305度
15. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E463I 40%矿物增强 低翘曲 耐温235度
16. 华韵塑胶供应：日本宝理LCP E130G 30%GF高流动 耐温245度
17. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 3226L
18. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 5130L 30%GF 高韧性 耐温275度
19. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 5145L 45%GF 高韧性 耐温290度
20. 高塑化供应：美国杜邦LCP 5244L 40%矿物增强 高韧性 耐温285度
21. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 6130 30%GF 高抗冲 耐温300度
22. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 6130L 30%长玻纤 耐温280度
23. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 6330 30%矿物增强 高抗冲 耐温275度
24. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 7130 30%GF 经润滑 高抗冲 耐温310度
25. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 7140X 40%GF 耐温298度
26. 华韵塑胶供应：美国杜邦LCP 7244 40%矿物增强 高流动 耐温295度
27. 华韵塑胶供应：日本东丽LCP L204G35 35%GF 耐温250度
28. 华韵塑胶供应：日本东丽LCP L304G35 35%GF 耐温270度

LCP塑胶原料全称LIQUID CRYSTAL POLYMER，中文名称液晶聚合物。它是一种新型的高分子材料，在熔融态时一般呈现液晶性。这类材料具有优异的耐热性能和成型加工性能。聚合方法以熔融缩聚为主，全芳香族LCP多辅以固相缩聚以制得高分子量产品。非全芳香族LCP塑胶原料常采用一步或二步熔融聚合制取产品。近年连续熔融缩聚制取高分子量LCP的技术得到发展。液晶芳香族聚酯在液晶态下由于其大分子链是取向的，它有异常规整的纤维状结构，性能特殊，制品强度很高，并不亚于金属和陶瓷。拉伸强度和弯曲模量可超过10年来发展起来的各种热塑性工程塑料。机械性能、尺寸稳定性、光学性能、电性能、耐化学药品性、阻燃性、加工性良好，耐热性好，热膨胀系数教低。采用的单体不同，制得的液晶聚酯的性能、加工性和价格也不同。选择的填料不同、填料添加量的不同也都影响它的性能[1]。

LCP液晶聚合物(特殊工程料)

典型应用范围

LCP全称LIQUID CRYSTAL POLYMER，中文名称液晶聚合物！其具有高强度、高刚性、耐高温、收缩率

低、尺寸稳定性高电绝缘性等十分优良，被广泛用于电子零件和各种耐热小型电子零件、电气、光导纤维、汽车及宇航等领域。

注塑模工艺条件

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

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

2. 模具温度