

玻纤增强LCP 日本宝理 T130 耐温 液晶聚合物 高耐热320

产品名称	玻纤增强LCP 日本宝理 T130 耐温 液晶聚合物 高耐热320
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	50.00/千克
规格参数	LCP:玻纤增强 T130:耐温 液晶聚合物 日本宝理:高耐热320
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

日本宝理LCP粉 G930 LCP粉 纯树脂耐高温

华韵公司供应商LCP日本宝理 B130,A130,A150F 玻纤增强高刚性

华韵公司供应商LCP日本宝理 B230,A230 碳纤维增强导电

华韵公司供应商LCP日本宝理 A430 加PTFE高滑动性

华韵公司供应商LCP日本宝理 A410,A422,A435 标准级

华韵公司供应商LCP日本宝理 E472i,E473i 高耐热 高流动

华韵公司供应商LCP日本宝理 E130i,E140i,E471i 高流动 耐高温

华韵公司供应商LCP日本宝理 C810,C820 电镀级

华韵公司供应商LCP日本宝理 C130,C130M 耐温255

华韵公司供应商LCP日本宝理 T130 超耐高温

华韵公司供应商LCP日本宝理 S135,S471 耐高温高刚性 耐温340

LCP日本住友 E4008 玻纤增强40%离型改良

LCP日本住友 E5006,E5006L 耐温355 离型改良

LCP日本住友 E5008,E5008L 耐温345 离型改良

LCP日本住友 E6807LHF,E6006L 低翘曲 耐温280

LCP日本住友 E6008,E6010,E6807

LCP日本住友 E7006,E7008

DuPont LCP 6130L,7130L 加纤30%标准级 耐温270

DuPont LCP 1000,1110,1130

DuPont LCP 16105,16130

DuPont LCP 6330 加纤30% 食品级

2. 模具温度

LCP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机械性能、颜色的影响如图4-18--图4-20所示。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 ，比通常的成型温度要高出许多。

4. 注射压力和注射速度

最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15MPa-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。