

(美国泰科纳LCP总代理商)

产品名称	(美国泰科纳LCP总代理商)
公司名称	上海忠塑塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国泰科纳:LCP全系列 泰科纳LCP:中国一级代理商 原厂原包:全国配送
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	021-80468006 13120932899

产品详情

(美国泰科纳LCP总代理商)

LCP美国泰科纳A140

LCP美国泰科纳V400P

LCP美国泰科纳A725

LCP美国泰科纳A150

LCP美国泰科纳B130

LCP美国泰科纳A435-NC-VF3001

LCP美国泰科纳A130D-2BK-VD3005

LCP美国泰科纳ZE55205 BK

LCP美国泰科纳A625

LCP美国泰科纳E480IBK210P

LCP美国泰科纳A130D-3BK-VD3006

LCP美国泰科纳1062

LCP美国泰科纳A115D-2BK

LCP美国泰科纳6130L

LCP美国泰科纳E130

LCP美国泰科纳E130i-NC(2

LCP美国泰科纳E130i-NC-VF3001

LCP美国泰科纳E820I

LCP美国泰科纳E473i BK210P

LCP美国泰科纳E130IVF3001

LCP美国泰科纳E488I BK

LCP美国泰科纳A130(2)

一. LCP料的处理工艺（液晶聚合物）

重点：[LCP料](#)

使用前应烘干，温度约150 左右，时间约4~6小时，除湿后的LCP料剩余水分的含量应在0.02%以下，露点保持在-35 。

注意：建议干燥机选用[真空除湿干燥机](#)

，不要用一般的干燥机

。因真空除湿干燥机可将LCP料中的水分抽出，而一般的[干燥机](#)则不能将料中的水分完全抽出，较难达到制品要求的质量。

二. LCP料[注塑成型工艺](#)如下图：

成型时应注意如下问题：

1. 采用[比例式背压](#)使加料更稳定；

2. 大制品可以使用背压大，小制品背压小；

3. 大的制品如果背压小，则密度相对也会较小，且表面光泽度较差；

4. 高灵敏度射出系统及自动V-P(V射出压力、P保压压力)转换功能，使制品精密稳定，在有需要的情况下（比如制品非常精密），建议在模腔浇口处安装[压力传感器](#)，使V-P切换更接近实际；

5. 啤平面的制品保压时间一般不能过长，否则容易引起制品翘曲变形并产生应力；

6. LCP料在料管中[滞留时间](#)

过长或者残留量过多容易使LCP料过火，制品表面会有气泡，一般料管熔胶结束3秒内就开模，残留量保证在5mm以内；

7. 如果停机再次开机时需将废料射出；

8. 成型周期取决于制品的大小、形状、厚薄、[模具结构](#)及成型条件。LCP料具有良好的流动性，所以填充时间比较短，且结晶成型速度较快，因此成型周期比较短。