

LCP代理美国杜邦 代理美国杜邦 LCP高刚性

产品名称	LCP代理美国杜邦 代理美国杜邦 LCP高刚性
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司销售部
价格	.00/KG
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:LCP 产地:美国杜邦
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一15栋113室（注册地址）
联系电话	15243924529

产品详情

相关词条

[美国杜邦Zenite介绍](#)

[美国杜邦LCP目录](#)

[美国杜邦LCP塑料特性](#)

[美国杜邦LCP塑料用途](#)

美国杜邦Zenite介绍:

Zenite液晶聚合物LCP，它是一种新型的高分子材料，是目前引人注目的聚合物之一。该材料不但能够承受高温，在熔状态下，呈现液晶性，有高度的取向，故可起到纤维增强的效果。其性能优异，具有高强度、高刚性、耐高温、电绝缘性、线膨胀系数小、成型收缩率低和非常突出的弹性模量、非常高的温度，可达350度。

美国杜邦LCP供货目录:

美国杜邦|DuPont|Zenite|LCP塑料 你要找的型号就在下面：（请用Ctrl+F键查找牌号更快捷）

	ZENITE 7244	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 7145L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE ZE55205	Celanese Corporation	LCP

	ZENITE 7755	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE ZE55201	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE ZE55311E	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 7130	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 6330	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 6330L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 6130L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 5244L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 6130LX	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 5145L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE ZE88410NXL	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 6140L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 5130L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE 5115L	Celanese Corporation	LCP
	ZENITE SEA20N	Celanese Corporation	PPS
	ZENITE 17311 EFT	Celanese Corporation	LCP

美国杜邦LCP塑料特性:

LCP的成型温度高，因其品种不同，熔融温度在300~425 范围内。LCP熔体粘度低，流动性好，与烯烃塑料近似。LCP具有极小的线膨胀系数，尺寸稳定性好。成型加工条件参考为：成型温度300~390 ；模具温度100~260 ；成型压力7~100MPa，压缩比2.5~4，成型收缩率0.1~0.6。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（ ）2. 模具温度LCP塑胶原料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。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塑料的机械性能、颜色都有影响。注射压力和注射速度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。成型周期成型周期取决于成型品的大小、形状、厚薄、模具结构及成型条件。正如上面所说的那样LCP具有良好的流动性，所以它的填充时间比较短，且固化速度也比较快，所以我们可以得到较短的成型周期。代表性的成型周期为10秒-30秒。

美国杜邦LCP塑料用途: