

# LCP日本宝理

产品名称	LCP日本宝理
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	39.00/kg
规格参数	品牌:塑料 型号:原材料 产地:供应商
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

LCP日本宝理

生产厂家：日本宝理

型号：LCP

用途级别：通用级

LCP加工成型可通过熔纺、注射、挤出、模压、涂复等工艺。虽然加工方法各异，但有一共同点是均利用在液晶态时分子链高度取向下进行成型再冷却固定取向态，从而获得高机械性能，所以除分子结构和组成因素外，材料性能与受热和机械加工的加工设备及其工艺过程密切相关。

LCP即液晶高分子聚合物，英文名Liquid Crystal Polyester，缩写LCP，由刚性分子链构成，在熔融态时呈现液晶性和自纤维增强性，是一种新型的特种高分子材料，高效能性超级工程塑料。密度为1.4-1.9g/cm<sup>3</sup>，本色为米色。LCP的强度很高，甚至优于金属与陶瓷，其拉伸强度和弯曲模量可超过各种热塑性工程塑料。

1.加工设备：液晶聚合物加工成型一般不需特殊的设备，常规的聚合物加工设备均可利用。但由于液晶聚合物加工温度较高，故设备选型时因充分考虑其加热系统的能力和材质，必须经受得住长时间的高温烘烤。另一方面，由于液晶分子的棒状取向作用，加大模具出口的长径比有利于分子取向，以利于提高材料的力学性能。

2.加工温度：温度影响聚合物的粘度，从而影响到流动的均匀性。加工过程必须保证熔体温度均一，有适宜的流动形态。熔体温度过高将导致分子运动太剧烈，取向序损失，反而不利；温度偏低则不能保证分子链充分伸展，失去液晶态的优越性。一般可将模温控制在低于熔体温度100~150。

3.压力：液晶聚合物成型时也需要一定的压力，但压力及成型速率不宜过高，否则将导致熔体流动不均

、制品出现瑕疵和增加内应力。注射成型中压力与注射体积有关，一般注射容量为料筒容积的50~70%较适宜。