

LCP 日本住友化学 E4008 阻燃级

产品名称	LCP 日本住友化学 E4008 阻燃级
公司名称	东莞市帝邦塑料有限公司
价格	55.00/KG
规格参数	厂家(产地):日本住友化学 牌号:E4008 发货地:广东东莞
公司地址	东莞市樟木头镇塑金国际19栋110
联系电话	13428455336

产品详情

1. LCP料的处理工艺(液晶聚合物)

：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，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。

2. LCP料注塑成型工艺

成型时应注意如下问题：

采用比例式背压使加料更***、稳定;

大制品可以使用背压大，小制品背压小;

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;

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;

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;

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;

如果停机再次开机时需将废料射出;

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。

3. LCP料专用注塑机选择概述

必须选择LCP料专用注塑机;

螺杆需要使用耐磨性较佳的材料制造;

螺杆头部使用能防止逆流的结构;

需要较精密的温控系统;

射嘴部分需要特别设计;

加料及射出系统反应要灵敏;

射出料管容量要注意配合制品重量，不可太多或太少。