

LAPEROS A410 LCP

产品名称	LAPEROS A410 LCP
公司名称	苏州鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:日本宝理 型号:A410 产地:日本
公司地址	陆家镇陆丰东路3号
联系电话	15862630389

产品详情

LCP特性介绍1.LCP即使是非强化品级的材料，也具有自我增强效果。2.LCP不但具有良好的弹性，它还具有良好的吸振特性。3.热膨胀系数小,且具有良好的耐热性.4.不加阻燃剂亦能自息.5.优良的耐药品性.6.成型收缩率小,但熔指指数大.7.用一般的成型设备即可以成型,且不易产生毛边.用途.1、速接器、线圈、开关、插座2、泵零件、阀零件3、汽车燃料外围零件4、电子炉用容器主意与流动方向垂直之机械物性较差1.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。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。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塑料的机械性能、颜色都有影响。4.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。5.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。

1.烘料温度140℃ 4-6小时2.射出温度280-380℃ 3.模温70-120℃

产品参数

性能项目		试验条件[状态]	测试方法	测试
物理性能	密度		ISO 1183	1.84

	收缩率	流动: 1.00 mm	ASTM D955	0.10
		横向流动: 1.00 mm	ASTM D955	0.35
机械性能	抗张强度		ASTM D638	155
	伸长率	断裂	ASTM D638	1.6
	弯曲模量		ISO 178	1850
	弯曲强度		ISO 178	230
	Flexural Strain		ISO 178	2.0
	简支梁缺口冲击强度		ISO 179/1eA	7.0
热性能	热变形温度	1.8 MPa, 未退火	ISO 75-2/A	235
电气性能	体积电阻率		IEC 60093	1.0E+11
	介电常数	1 MHz	IEC 60250	4.00
	耐电弧性		ASTM D495	163
	耐电强度	1.00 mm	IEC 60243-1	66
其它	UL 阻燃等级		UL 94	V-0
	UL 档案号			