

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **LCP FIT72** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **VECTRA**

材料标识	LCP-(GB-MD)35%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E83005</b>	厂商品牌	VECTRA
材料特性	抗翘曲,高流动性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.65	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.05	%
横向方向	ISO 294-4	0.43	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	12000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	140	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	12000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	30	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	284	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	240	°C
维卡软化温度			

熔融温度	ISO 11357-3	331	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.0E-6	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.3E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	2.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	6.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.0mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.01	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-280	°C
螺筒中部温度		275-285	°C
螺筒前部温度		280-290	°C
模头温度		285-295	°C
模具温度		80-120	°C