

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 MT1335** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **VECTRA**

材料标识	LCP-GF-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VECTRA	用途	医疗/保健
材料特性	阻燃,润滑	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.62	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.10	%
横向方向	ISO 294-4	0.40	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	55	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	171	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.3	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	11000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	206	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	10500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	26	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	38	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	17	kJ/m ²

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	250	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	230	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	146	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.9E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	32	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	175	V

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