

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 E6808LHF** 厂商: **住友 SUMITOMO** 品牌: **SUMIKASUPER**

材料标识	LCP-GF40%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E54705/E249884	厂商品牌	SUMIKASUPER
用途	电气/电子应用、连接器、线圈骨架	材料特性	阻燃、低粘度、高流动性、加工性能良好、坚硬
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	ASTM D792	1.70	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.17	%
横向方向	ASTM D995	0.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.02	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	97	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	130	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.5	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	140	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	12500	Mpa
剪切强度	ASTM D790	54	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	96	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	270	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
1.80MPa 未退火		270	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	4.0E-6	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	8.1E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
耗散因数	ASTM D150	140	s

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.30 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		130	°C
干燥时间		4—24	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		280-320	°C
螺筒中部温度		320-340	°C
螺筒前部温度		340-360	°C
模头温度		340-360	°C
模具温度		80-160	°C