

# 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 E5002L** 厂商: **住友 SUMITOMO** 品牌: **SUMIKASUPER**

材料标识	LCP-GF-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E54705/E249884</b>	厂商品牌	SUMIKASUPER
用途	电气/电子应用	材料特性	阻燃、低粘度、坚硬、耐化学品、耐磨、长玻璃纤维
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	1.45	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.07	%
横向方向	ASTM D995	1.30	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.020	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	150	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.7	%
拉伸模量			
泊松比	ASTM E132	0.51	
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	127	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	9510	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	180	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	480	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		354	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.0E-6	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	8.1E-5	cm/cm / °C
导热系数	JIS R2618	0.44	W/m/K

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm

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		350-370	°C
螺筒中部温度		370-390	°C
螺筒前部温度		390-410	°C
模头温度		390-410	°C
模具温度		40-160	°C