

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 MT1300 厂商: 泰科纳 Ticona 品牌: VECTRA

材料标识	LCP-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VECTRA	用途	医疗/保健
材料特性	阻燃	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	1.40	g/cm ³
收缩率			
横向方向	ISO 294-4	0.70	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.03	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	182	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.4	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	10600	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	9000	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	6600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	158	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	9100	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	95	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	270	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	95	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	187	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	145	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	4.0E-6	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	3.8E-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+14	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	47	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	150	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