

**Produkttext**

Has the same excellent balance of properties as A130 with higher temperature capability and easier flow. Slightly more dimensional stability in vapor phase soldering than A130. Suitable for some infrared SMT applications. 30% glass reinforced. Chemical abbreviation according to ISO 1043-1 : LCP Inherently flame retardant FDA compliant UL-Listing V-0 in natural and black at 0.38mm thickness per UL 94 flame testing, and UL-5VA in natural at 1.5mm. Relative-Temperature-Index (RTI) according to UL 746B: electrical 240°C, mechanical 220°C at 0.75mm. UL = Underwriters Laboratories (USA)

Flammability at thickness h V-0

**Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften**

ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	<b>0.2</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	<b>0.4</b>	%	ISO 294-4, 2577

[C]: CAMPUS

**Mechanische Eigenschaften**

ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	<b>15000</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	<b>160</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	<b>1.9</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	<b>28</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	<b>25</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

**Thermische Eigenschaften**

ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Schmelztemperatur, 10°C/min	<b>325</b>	°C	ISO 11357-1/-3
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	<b>255</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	<b>250</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Vicat-Erweichungstemperatur, B	<b>192</b>	°C	ISO 306
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	<b>6</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	<b>18</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei Dicke h	<b>V-0</b>	class	IEC 60695-11-10
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	<b>45</b>	%	ISO 4589-1/-2

[C]: CAMPUS

**Elektrische Eigenschaften**

ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 100Hz	<b>4.2</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	<b>3.7</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	<b>140</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	<b>180</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E13</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>&gt;1E15</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>35</b>	kV/mm	IEC 60243-1
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>200</b>	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

**Andere Eigenschaften**

ISO Daten	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Dichte	<b>1620</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

**Merkmale**

**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Zertifikate**

Lebensmittelkontakt, Lebensmittelzulassung FDA 21 CFR

**Lieferformen**

Granulat, Schwarz, Naturfarben

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

**Besondere Kennwerte**

Flammwidrig, Stabilisiert/stabil Belichtung

**Weitere Informationen****Spritzgießen**

Vectra resins are well known for their excellent thermal and hydrolytic stability. In order to ensure these properties are optimum, the resin should be dried correctly prior to processing. Vectra C-grades should be dried at 150 C for a minimum of 4 hours in a desiccant dryer.

A three-zone screw evenly divided into feed, compression, and metering zones is preferred. A higher percentage of feed flights may be needed for smaller machines: 1/2 feed, 1/4 compression, 1/4 metering.

Vectra LCPs are shear thinning, their melt viscosity decreases quickly as shear rate increases. For parts that are difficult to fill, the molder can increase the injection velocity to improve melt flow.