

# ALTECH® NXT PP-H A 2035/450 GF35 CP

|                     |                     |                  |                                |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH  | <b>Categoría</b> | PP Homopolymer                 |
| <b>Carga/Filler</b> | 33% Fibra de vidrio | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ALTECH® NXT PP-H A 2035/450 GF35 CP es un producto de Polipropileno Homopolímero (PP Homopolímero) relleno con un 33% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Aplicación típica: Automotriz. Las características incluyen: Clasificado para fuego, Cumple con REACH, Cumple con RoHS, Químicamente acoplado, Buena tenacidad.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico                          | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso | -                | -      |
| <b>Aditivo</b>          | estabilizador térmico                    | -                | -      |
| <b>Características</b>  | Acoplado químicamente                    | -                | -      |
|                         | Estabilizado térmicamente                | -                | -      |
|                         | Alta rigidez                             | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |                           |                         |               |
|--------------------------------------|---------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b>    | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Homopolímero              | -                       | -             |
|                                      | Tenacidad Ultra Alta      | -                       | -             |
| <b>Usos</b>                          | Aplicaciones automotrices | -                       | -             |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)      | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS         | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                |                        |                         |               |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>              | 1.18 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |
| <b>Contracción de moldeo</b> |                        | -                       | ISO 294-4     |
|                              | 0.50 to 0.60 %         | -                       | -             |
|                              | 0.30 to 0.40 %         | -                       | -             |
| <b>Flujo en espiral</b>      |                        | -                       | -             |
|                              | 300 mm                 | 11.81 in                | -             |
|                              | 800 mm                 | 31.5 in                 | -             |

| <b>Mecánico</b>                  |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>      | 7500 MPa               | 1087785.0 psi           | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 100 MPa                | 14503.8 psi             | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 3.0 %                  | -                       | ISO 527-2     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 6800 MPa               | 986258.4 psi            | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>     | 140 MPa                | 20305.32 psi            | ISO 178       |

ISO  
179/1eA

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |  |               |
|--|------------------------|--|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>                                    | <b>Método</b> |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 10 kJ/m <sup>2</sup>   | -  | -             |
|  | 8.0 kJ/m <sup>2</sup>  | 4.76 ft·lb/in <sup>2</sup><br>3.81 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 50 kJ/m <sup>2</sup>   | -  | ISO 179/1eU   |
|  | 30 kJ/m <sup>2</sup>   | 23.79 ft·lb/in <sup>2</sup><br>14.27 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |                 |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>      | 154 °C                 | 309.2 °F                | ISO 75-2/A      |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 137 °C                 | 278.6 °F                | ISO 306/<br>B50 |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>      |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b> | HB                     | -                       | UL 94         |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 2.0 to 3.0 hr          | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 200 to 270 °C          | 392.0 - 518.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 20.0 to 90.0 °C        | 68.0 - 194.0 °F         | -             |

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

**Dirección:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town,  
Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**Contacto:** Mr. Zhao Yong

**Email:** sales@su-jiao.com

**Sitio web:** www.polymersdata.com

**Móvil:** +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.