

# Celstran® PP-GF30-0405 P10

|                     |                      |                  |                                |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Celanese Corporation | <b>Categoría</b> | PP Homopolymer                 |
| <b>Carga/Filler</b> | 30% Fibra de vidrio  | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Código de material según ISO 1043-1: PP Polipropileno reforzado con 30 % en peso de fibras largas de vidrio. Estabilizado frente a los rayos UV. Las fibras están acopladas químicamente a la matriz de polipropileno. Los pellets son cilíndricos y normalmente, así como las fibras incorporadas, tienen 10 mm de longitud. Las piezas moldeadas de CELSTRAN presentan propiedades mecánicas sobresalientes, como alta resistencia y rigidez, combinadas con una alta deflexión térmica. La resistencia al impacto entallado aumenta a temperaturas elevadas y bajas debido al esqueleto de fibras incorporado en las piezas. El refuerzo con fibras largas reduce significativamente la fluencia. La contracción muy isotrópica en las piezas moldeadas minimiza la deformación. Las piezas complejas pueden fabricarse por moldeo por inyección con alta reproducibilidad. Campo de aplicación: piezas funcionales/estructurales para automoción

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico  | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso | -                | -      |

| <b>Información General</b>     |   |                         |                  |
|--------------------------------|---|-------------------------|------------------|
| <b>Propiedad</b>               | <b>Sistema Métrico</b>  | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>    |
| <b>Características</b>         | Baja Deformación<br>Rigidez, alta<br>Alta resistencia<br>Acoplamiento químico | -<br>-<br>-<br>-        | -<br>-<br>-<br>- |
| <b>Usos</b>                    | Aplicación en el Campo Automotriz   | -                       | -                |
| <b>Formas</b>                  | Partícula   | -                       | -                |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección  | -                       | -                |

| <b>Físico</b>    |                        |                         |               |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b> | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>  | 1.13 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |

| <b>Propiedades mecánicas</b>     |                        |                                    |                                     |
|----------------------------------|------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>            | <b>Método</b>                       |
| <b>Módulo a la tracción</b>      | 7100 MPa<br>5000 MPa   | -<br>1029769.8 psi<br>725190.0 psi | -<br>ISO 527-2/1A/1<br>ISO 527-2/1A |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 120 MPa<br>80.0 MPa    | -<br>17404.56 psi<br>11603.04 psi  | -<br>ISO 527-2/1A/5<br>ISO 527-2/1A |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 2.5 %<br>2.3 %         | -<br>-<br>-                        | -<br>ISO 527-2/1A/5<br>ISO 527-2/1A |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 7000 MPa<br>5000 MPa   | -<br>1015266.0 psi<br>725190.0 psi | ISO 178<br>ISO 178<br>ISO 178       |

| <b>Propiedades mecánicas</b>                     |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     |                        | -                           | ISO 178       |
|  | 180 MPa                | 26106.84 psi                | ISO 178       |
|  | 110 MPa                | 15954.18 psi                | ISO 178       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> |                        | -                           | ISO 179/1eA   |
|  | 28 kJ/m <sup>2</sup>   | 13.32 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
|  | 30 kJ/m <sup>2</sup>   | 14.27 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> |                        | -                           | ISO 179/1eU   |
|  | 45 kJ/m <sup>2</sup>   | 21.41 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU   |
|  | 70 kJ/m <sup>2</sup>   | 33.31 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU   |
| <b>Térmico</b>                                   |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>          |                        | -                           | -             |
|  | 155 °C                 | 311.0 °F                    | ISO 75-2/A    |
|  | 122 °C                 | 251.6 °F                    | ISO 75-2/C    |
| <b>Temperatura de fusión</b>                     | 166 °C                 | 330.8 °F                    | ISO 11357-3   |
| <b>Información de Procesamiento</b>              |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                     | °C                     | -                           | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                          | 4.0 hr                 | -                           | -             |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>                   | 0.20 %                 | -                           | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                       | °C                     | -                           | -             |
| <b>Temperatura media</b>                         | °C                     | -                           | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                       | °C                     | -                           | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Presión de inyección</b>                  | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Presión de mantenimiento</b>              | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Desconocido</b>                           |                        | -                       | -             |

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

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.