

# Celstran® PP-GF30-0455 P10/10

|                     |                      |                  |                                |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| <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 por ciento en peso de fibras largas de vidrio. Estabilizado UV, bajas emisiones. Las fibras están acopladas químicamente a la matriz de polipropileno. Los pellets son cilíndricos y, normalmente, al igual que las fibras embebidas, 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 con entalla 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 el alabeo. Las piezas complejas pueden fabricarse con alta reproducibilidad mediante moldeo por inyección. 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>Aditivo</b>                 | Estabilizador UV                  | -                       | -             |
| <b>Características</b>         | Baja Volatilización               | -                       | -             |
|                                | Baja Deformación                  | -                       | -             |
|                                | Rigidez, alta                     | -                       | -             |
|                                | Alta resistencia                  | -                       | -             |
|                                | Acoplamiento químico              | -                       | -             |
|                                | Buena Resistencia a UV            | -                       | -             |
| <b>Usos</b>                    | Aplicación en el Campo Automotriz | -                       | -             |
| <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>      | 7000 MPa<br>4600 MPa   | -<br>1015266.0 psi<br>667174.8 psi | -<br>ISO 527-2/1A/1<br>ISO 527-2/1A |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 110 MPa<br>60.0 MPa    | -<br>15954.18 psi<br>8702.28 psi   | -<br>ISO 527-2/1A/5<br>ISO 527-2/1A |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 2.2 %<br>3.0 %         | -<br>-<br>-                        | -<br>ISO 527-2/1A/5<br>ISO 527-2/1A |

#### **Módulo de flexión**

| <b>Propiedades mecánicas</b>                     |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
|  |                        | -                           | ISO 178       |
|  | 7000 MPa               | 1015266.0 psi               | ISO 178       |
|  | 4800 MPa               | 696182.4 psi                | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     |                        | -                           | ISO 178       |
|  | 160 MPa                | 23206.08 psi                | ISO 178       |
|  | 90.0 MPa               | 13053.42 psi                | ISO 178       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> |                        | -                           | ISO 179/1eA   |
|  | 22 kJ/m <sup>2</sup>   | 10.47 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
|  | 20 kJ/m <sup>2</sup>   | 9.52 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   |
|  | 55 kJ/m <sup>2</sup>   | 26.17 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>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura media</b>                     | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <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.