FERREX® GPP20CF54UL-WH

Fabricante	Ferro Corporation	**Categoría**	PP Homopolymer
Carga/Filler	23% Carbonato de calcio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

FERREX® GPP20CF54UL-WH es un material de polipropileno relleno con un 23% de carbonato de calcio. Está disponible en África y Medio Oriente, Asia Pacífico, Europa, América Latina o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de FERREX® GPP20CF54UL-WH son: clasificación de llama, buena procesabilidad, alto brillo, homopolímero. Aplicaciones típicas incluyen: electrodomésticos, manijas, carcasas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Carbonato de Calcio, 23% Relleno por Peso	-	-
Características	Buena Procesabilidad Alto brillo Homopolímero	- - -	- - -
Usos	Electrodomésticos Mangos Carcasas	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Apariencia	Blanco	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.08 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	22 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	1.3 %	-	ASTM D955
Dureza Durometro	73	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	31.0 MPa	4496.18 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	25 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1790 MPa	259618.02 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	45.2 MPa	6555.72 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	35 J/m	0.6555 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	970 J/m	18.17 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	9.15 J	-	ASTM D3029

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	111 °C 56.7 °C	- 231.8 °F 134.06 °F	ASTM D648 - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	93.3 °C	199.94 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 3.0 hr	-	-
Temperatura trasera	199 to 204 °C	390.2 - 399.2 °F	-
Temperatura media	204 to 210 °C	399.2 - 410.0 °F	-
Temperatura frontal	210 to 216 °C	410.0 - 420.8 °F	-
Temperatura de boquilla	216 to 221 °C	420.8 - 429.8 °F	-
Temperatura del molde	46.1 to 60.0 °C	114.98 - 140.0 °F	-
Contrapresión	0.138 to 0.345 MPa	20.02 - 50.04 psi	-
Velocidad del tornillo	100 to 150 rpm	-	-
Tonelaje de cierre	2.8 to 4.1 kN/cm²	-	-
Relación L/D del tornillo	20.0:1.0	-	-
	2.0:1.0	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Relación de compresión del tornillo			

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.