Ferro PP LPP20BN18HB-WH

Fabricante	Ferro Corporation	**Categoría**	PP Homopolymer
Carga/Filler	20% Carbonato de calcio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Ferro PP LPP20BN18HB-WH es un material de polipropileno relleno con un 20% 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 Ferro PP LPP20BN18HB-WH son: buena procesabilidad, buena resistencia a los UV, resistente al impacto. Aplicaciones típicas incluyen: Aplicaciones de recubrimiento, mangos, aplicaciones domésticas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Carbonato de Calcio, 20% Relleno por Peso	-	-
Características	Buena Resistencia al Impacto Buena Procesabilidad Buena Resistencia a UV Brillo Medio	- - - -	- - - -
Usos			- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Mangos Equipos de jardín y césped Cubiertas Protectores	- - -	
Apariencia	Blanco	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.09 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	29 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	1.5 %	-	ASTM D955
Dureza Durometro	71	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	24.1 MPa	3495.42 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	60 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1520 MPa	220457.76 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	37.2 MPa	5395.41 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	48 J/m	0.899 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	910 J/m	17.04 ft·lb/in	ASTM D256

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Gardner	11.3 J	-	ASTM D3029

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	98.9 °C 57.8 °C	- 210.02 °F 136.04 °F	ASTM D648 - -

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	202 to 204 °C	395.6 - 399.2 °F	-
Temperatura media	204 to 210 °C	399.2 - 410.0 °F	-
Temperatura frontal	210 to 213 °C	410.0 - 415.4 °F	-
Temperatura de boquilla	213 to 218 °C	415.4 - 424.4 °F	-
Temperatura del molde	43.3 to 51.7 °C	109.94 - 125.06 °F	-
Contrapresión	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-

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.