Ferro PP TPP20AN05BK

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

Descripción del Producto

Ferro PP TPP20AN05BK es un material de polipropileno cargado con 20% de talco. Está disponible en África y Medio Oriente, Asia-Pacífico, Europa, América Latina o América del Norte para moldeo por inyección. Los atributos importantes de Ferro PP TPP20AN05BK son: Buena estabilidad dimensional Modificado para impacto Resistente al impacto Aplicación típica de Ferro PP TPP20AN05BK: Automoción

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Talco, 20% relleno por peso	-	-
Aditivo	Modificador de impacto	-	-
Características	Uso general Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia al Impacto Modificado por impacto	- - - -	- - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.06 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	6.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	1.5 % 1.8 %	- - -	ASTM D955 - -
Dureza Durometro	67	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	29.6 MPa	4293.12 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	15 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1930 MPa 2140 MPa	- 279923.34 psi 310381.32 psi	ASTM D790 - -
Resistencia a la flexión	49.0 MPa	7106.86 psi	ASTM D790

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Izod con entalla	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	910 J/m	17.04 ft·lb/in	ASTM D4812
Impacto Gardner	1.81 J	-	ASTM D5420

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	116 °C 66.1 °C	- 240.8 °F 150.98 °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	204 to 210 °C	399.2 - 410.0 °F	-
Temperatura media	210 to 213 °C	410.0 - 415.4 °F	-
Temperatura frontal	213 to 216 °C	415.4 - 420.8 °F	-
Temperatura de boquilla	216 to 218 °C	420.8 - 424.4 °F	-
Temperatura del molde	43.3 to 54.4 °C	109.94 - 129.92 °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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Relación L/D del tornillo	20.0:1.0	-	-
Relación de compresión del tornillo	2.0:1.0	-	-

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.