Ferro PP TPP20AN50WH

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

Descripción del Producto

Ferro PP TPP20AN50WH 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 TPP20AN50WH son: Buena estabilidad dimensional Resistente al impacto Aplicación típica de Ferro PP TPP20AN50WH: Automoción

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Talco, 20% relleno por peso	-	-
Características	Uso general Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia al Impacto	- - -	- - -
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
Apariencia	Blanco	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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)	13 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	1.0 %	-	ASTM D955
Dureza Durometro	71	-	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	2140 MPa	310381.32 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	46.2 MPa	6700.76 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	37 J/m	0.693 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	590 J/m	11.05 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	5.65 J	-	ASTM D3029

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	121 °C 68.3 °C	- 249.8 °F 154.94 °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	-	-
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.