GAPEX® HP RPP10EB89WH

Fabricante	Ferro Corporation	**Categoría**	PP Homopolymer
Carga/Filler	10% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

GAPEX®HP RPP10EB89WH es un material de homopolímero de polipropileno (PP Homopol) y su relleno es un material reforzado con un 10% de fibra de vidrio. Este producto está disponible en América del Norte, África y Medio Oriente, América Latina, Europa o Asia-Pacífico. GAPEX®Las principales características del HP RPP10EB89WH son: Acoplamiento químico, estabilizador térmico de homopolímero.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 10% relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Acoplamiento químico Homopolímero Estabilidad térmica	- - -	- - -
Formas	Partícula	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	0.998 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	8.5 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.90 % 1.3 %	- - -	ASTM D955 ASTM D955 ASTM D955

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	46.2 MPa	6700.76 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	5.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2340 MPa 2460 MPa	- 339388.92 psi 356793.48 psi	ASTM D790 ASTM D790 ASTM D790
Resistencia a la flexión	71.7 MPa	10399.22 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod sin entalla	390 J/m	7.3 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto por caída de dardo	0.395 J	-	ASTM D5420

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	152 °C 121 °C	- 305.6 °F 249.8 °F	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Desconocido		-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	°C	-	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Lento-Moderado	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Colchón	mm	-	-

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.