

Celstran® PP-GF20-0553 Black

PP Homopolymer	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

پلی پروپیلن کوپلیمر تقویت شده با 20 درصد وزنی الیاف شیشه بلند. انتشار کم. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. گرانول ها استوانه ای شکل هستند و به طور معمول و همچنین الیاف جاسازی شده 10 میلی متر طول دارند. قطعات قالب گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته ای مانند استحکام و سفتی بالا همراه با انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه ناچ دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت فیبری ساخته شده در قطعات افزایش می یابد. تقویت با الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می دهد. انقباض بسیار ایزوتروپیک در قطعات قالب گیری شده، تاب برداشتن را به حداقل می رساند. قطعات پیچیده را می توان با قابلیت تولید مجدد بالا توسط قالب گیری تزریقی تولید کرد. زمینه کاربرد: قطعات عملکردی/ساختاری برای خودرو

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه ای، 20% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی ها	تبخیر پایین واریینگ پایین سختی، بالا	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	استحکام بالا	-	-
	پیوند شیمیایی	-	-
کاربردها	کاربرد در زمینه خودرو	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.03	-	ISO 1183

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی			
	MPa 4900	psi 710686.2	ISO 527-2/1A/1
	MPa 3400	psi 493129.2	ISO 527-2/1A
تنش کششی			
	MPa 90.0	psi 13053.42	ISO 527-2/1A/5
	MPa 60.0	psi 8702.28	ISO 527-2/1A
کرنش کششی	% 2.4	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی			
	MPa 4500	psi 652671.0	ISO 178
	MPa 3400	psi 493129.2	ISO 178
تنش خمشی			
	MPa 130	psi 18854.94	ISO 178
	MPa 90.0	psi 13053.42	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار			
	kJ/m ² 20	ft·lb/in ² 9.52	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 21	ft·lb/in ² 9.99	ISO 179/1eA

استحکام ضربه Charpy بدون شکاف

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
			ISO 179/1eU
		-	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 60	ft·lb/in ² 28.55	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 54	ft·lb/in ² 25.69	

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 159	F° 318.2	ISO 75-2/A

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.20	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (دوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص			

شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای

& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.