

Celstran® +PP-GF20-05CN05 Black

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

توضیحات محصول

کد مواد مطابق با PP 1: ISO 1043-1 پلی پروپیلن با 20 درصد وزنی محتوای خاکستر، تقویت شده با الیاف شیشه بلند. اصلاح شده با ضربه، کوپلیمر. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. گلوله ها استوانه ای 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 سختی بالا همراه با انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه ناچ در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت فیبری ساخته شده در قطعات افزایش می یابد. تقویت الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می دهد. انقباض بسیار همسانگرد در قطعات قالب گیری شده، تاب برداشتن را به حداقل می رساند. قطعات پیچیده را می توان با تکرارپذیری بالا با قالب گیری تزریقی تولید کرد. زمینه کاربرد: قطعات کاربردی/ساختاری برای خودرو

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	فیلر شیشه ای بلند، 20% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه ای	-	-
ویژگی ها	تغییرات ضربه ای وارپینگ پایین	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
-	سختی، بالا	-	-
-	استحکام بالا	-	-
-	پیوند شیمیایی	-	-
-	مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
-	مقاومت خوب در برابر خزش	-	-
-	مقاومت در برابر ضربه دما پایین	-	-
کاربردها	کاربرد در زمینه خودرو	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO) (1043)	PP	-	-

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

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 4300	psi 623663.4	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	MPa 76.0	psi 11022.89	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	MPa 4400	psi 638167.2	ISO 178
تنش خمشی	MPa 124	psi 17984.71	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار	kJ/m ² 20	ft·lb/in ² 9.52	ISO 179/1eA

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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 (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	کند	-	-
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.