

Celstran® PP-GF30-0405 P10/10

| | | | |
|----------------------|-----------|----------------------|------------|
| PP Homopolymer | دسته بندی | Celanese Corporation | تولیدکننده |
| موجود - آماده صادرات | وضعیت | ۳۰٪ الیاف شیشه بلند | فیلر |

توضیحات محصول

کد ماده طبق ISO 1043-1: PP پلی پروپیلن تقویت شده با 30 درصد وزنی الیاف شیشه بلند. پایدار شده در برابر UV. الیاف به طور شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. گرانولها استوانه ای هستند و معمولاً الیاف جاسازی شده نیز 10 میلی متر طول دارند. قطعات قالب گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته ای مانند استحکام و سختی بالا به همراه انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه ای نوتچ شده در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت الیاف موجود در قطعات افزایش می یابد. تقویت الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می دهد. انقباض بسیار ایزوتروپیک در قطعات قالب گیری شده، تاب برداری را به حداقل می رساند. قطعات پیچیده می توانند با قابلیت تولید بالا از طریق قالب گیری تزریقی تولید شوند. زمینه کاربرد: قطعات عملکردی/ساختاری برای خودرو.

مشخصات فنی

| اطلاعات عمومی | | ویژگی |
|---------------|---------------|---------------------------------------|
| روش تست | سیستم ایمریال | سیستم متریک |
| - | - | فیلر / تقویت کننده |
| - | - | فیبر شیشه ای بلند، 30% پرکننده به وزن |
| - | - | افزودنی |
| - | - | پایداری کننده UV |
| - | - | ویژگی ها |
| - | - | وارپینگ پایین |
| - | - | سختی، بالا |

| اطلاعات عمومی | | | |
|--------------------------------|--------------------------------|-----------------|---------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| | 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 | - | - |
| انطباق با RoHS | تماس با تولیدکننده | - | - |
| اشکال | ذره | - | - |
| روش فرآیند | قالب‌گیری تزریقی | - | - |
| شناسه رزین (ISO) (1043) | PP | - | - |

| فیزیکی | | | |
|--------------|------------------------|-----------------|----------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| چگالی | g/cm ³ 1.13 | - | ISO 1183 |

| خواص مکانیکی | | | |
|------------------|-------------|-----------------|----------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| مدول کششی | MPa 7000 | psi 1015266.0 | ISO 527-2/1A/1 |
| | MPa 4700 | psi 681678.6 | ISO 527-2/1A |
| تنش کششی | MPa 110 | psi 15954.18 | ISO 527-2/1A/5 |
| | MPa 70.0 | psi 10152.66 | ISO 527-2/1A |
| کرنش کششی | % 2.2 | - | ISO 527-2/1A/5 |
| | % 2.3 | - | ISO 527-2/1A |

مدول خمشی

| خواص مکانیکی | | | |
|-------------------------------|----------------------|-----------------------------|-------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| | | | ISO 178 |
| | | - | ISO 178 |
| | MPa 7000 | psi 1015266.0 | ISO 178 |
| | MPa 6600 | psi 957250.8 | |
| تنش خمشی | | | |
| | | | ISO 178 |
| | | - | ISO 178 |
| | MPa 180 | psi 26106.84 | ISO 178 |
| | MPa 100 | psi 14503.8 | |
| استحکام ضربه Charpy شکافدار | | | |
| | | | ISO 179/1eA |
| | | - | ISO 179/1eA |
| | kJ/m ² 22 | ft·lb/in ² 10.47 | ISO 179/1eA |
| | kJ/m ² 24 | ft·lb/in ² 11.42 | |
| استحکام ضربه Charpy بدون شکاف | | | |
| | | | ISO 179/1eU |
| | | - | ISO 179/1eU |
| | kJ/m ² 45 | ft·lb/in ² 21.41 | ISO 179/1eU |
| | kJ/m ² 55 | ft·lb/in ² 26.17 | |
| حرارتی | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| دمای تغییر شکل حرارتی | | | |
| | | | - |
| | C° 155 | F° 311.0 | ISO 75-2/A |
| | C° 122 | F° 251.6 | ISO 75-2/C |
| دمای ذوب | | | |
| | | | ISO 11357-3 |
| | C° 166 | F° 330.8 | |
| اطلاعات فرآیند | | | |
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | 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° | - | - |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|--------------------------|-------------|----------------|---------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| دمای نازل | C° | - | - |
| دمای فرآیند (دوب) | 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.