

Celstran® PP-GF30-0453 P10/10

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

توضیحات محصول

کد مواد مطابق با PP: ISO 1043-1 پلی پروپیلن تقویت شده با 30 درصد وزنی الیاف شیشه بلند. انتشار کم. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. پلت ها استوانه ای هستند و به طور معمول و همچنین الیاف تعبیه 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 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 ایزوتروپیک در قطعات قالب گیری شده، تاب برداشتن را به حداقل می رساند. قطعات پیچیده را می توان با قابلیت تولید مجدد 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، 30% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی ها	تبخیر پایین 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 1.12	-	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 ایمبریال	روش تست
			ISO 178
		-	ISO 178
	MPa 7000	psi 1015266.0	ISO 178
	MPa 6600	psi 957250.8	ISO 178
تنش خمشی			
			ISO 178
		-	ISO 178
	MPa 180	psi 26106.84	ISO 178
	MPa 100	psi 14503.8	ISO 178
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	ISO 179/1eA
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	ISO 179/1eU
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	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	ISO 11357-3
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	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 ایمپریتال	روش تست
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.