

## Celstran® PP-GF30-0501P10/13

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 مقاوم در برابر حرارت که با 30 درصد وزنی الیاف شیشه بلند تقویت شده است. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده‌اند. گرانول‌ها استوانه‌ای هستند و معمولاً الیاف تعبیه شده نیز 10 میلی‌متر طول دارند. قطعات قالب‌گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته‌ای مانند استحکام و سختی بالا به همراه انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه نیش‌دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت الیاف موجود در قطعات افزایش یافته است. تقویت با الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می‌دهد. انقباض بسیار ایزوتروپیک در قطعات قالب‌گیری شده، تابیدگی را به حداقل می‌رساند. قطعات پیچیده می‌توانند با قابلیت تکرارپذیری بالا از طریق قالب‌گیری تزریقی تولید شوند. زمینه کاربرد: قطعات عملکردی/ ساختاری برای خودرو

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	فیبر شیشه‌ای بلند، 30٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	ثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	وارپینگ پایین سختی، بالا	-	-



خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول خمشی	-	-	ISO 178
	MPa 6050	psi 877479.9	ISO 178
	MPa 4200	psi 609159.6	ISO 178
تنش خمشی	-	-	ISO 178
	MPa 165	psi 23931.27	ISO 178
	MPa 78.0	psi 11312.96	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار	-	-	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 29	ft·lb/in <sup>2</sup> 13.8	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 32	ft·lb/in <sup>2</sup> 15.23	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	-	-	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 87	ft·lb/in <sup>2</sup> 41.39	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 78	ft·lb/in <sup>2</sup> 37.11	ISO 179/1eU
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	-	-	-
	C° 156	F° 312.8	ISO 75-2/A
	C° 122	F° 251.6	ISO 75-2/C
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°	-	-
-	-	-	-

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.