

Celstran® PP-GF40-0414 P10

PP Homopolymer	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۰٪ الیاف شیشه بلند	فیلر

توضیحات محصول

کد ماده طبق ISO 1043-1: PP پلی پروپیلن مقاوم در برابر حرارت که با 40 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
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک
-	-	فیلر / تقویت‌کننده
-	-	فیبر شیشه‌ای بلند، 40% پرکننده به وزن
-	-	ثبیت کننده حرارتی
-	-	واپسینگ پایین
-	-	سختی، بالا

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول خمشی	-	-	ISO 178
	MPa 9200	psi 1334349.6	ISO 178
	MPa 7000	psi 1015266.0	ISO 178
تنش خمشی	-	-	ISO 178
	MPa 220	psi 31908.36	ISO 178
	MPa 125	psi 18129.75	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار	-	-	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 35	ft·lb/in ² 16.65	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 30	ft·lb/in ² 14.27	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	-	-	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 50	ft·lb/in ² 23.79	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 70	ft·lb/in ² 33.31	ISO 179/1eU
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	-	-	-
	C° 157	F° 314.6	ISO 75-2/A
	C° 134	F° 273.2	ISO 75-2/C
دمای ذوب	C° 166	F° 330.8	ISO 11357-3
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr 2.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.20	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
-	-	-	-

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	C°	دمای بخش جلوی سیلندر
-	-	C°	دمای نازل
-	-	C°	دمای فرآیند (دوب)
-	-	C°	دمای قالب
-	-	MPa	فشار تزریق
-	-	کند	نرخ تزریق
-	-	MPa	فشار نگهدارنده
-	-	MPa	فشار پشت (Back Pressure)
-	-	-	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.