

## Celstran® + PP-GF40-04CN15

|                      |           |                      |            |
|----------------------|-----------|----------------------|------------|
| 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 با 40 درصد وزنی محتوای خاکستر، تقویت شده با الیاف شیشه‌ای بلند. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده‌اند. گرانول‌ها استوانه‌ای هستند و معمولاً الیاف جاسازی شده نیز 10 میلی‌متر طول دارند. قطعات قالب‌گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته‌ای مانند استحکام و سختی بالا همراه با انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه نیش‌دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت الیاف موجود در قطعات افزایش می‌یابد. تقویت الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می‌دهد. انقباض بسیار ایزوتروپیک در قطعات قالب‌گیری شده، تاب برداری 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 | فیلر شیشه‌ای بلند، 40% پرکننده به وزن                        | -                | -                |
| ویژگی‌ها           | وارپینگ پایین<br>سختی، بالا<br>استحکام بالا<br>پیوند شیمیایی | -<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>- |

| اطلاعات عمومی                            |                                |                |         |
|--|--------------------------------|----------------|---------|
| ویژگی                                    | سیستم متریک                    | سیستم ایمپریال | روش تست |
|  | مقاومت در برابر ضربه، خوب      | -              | -       |
|  | مقاومت خوب در برابر خزش        | -              | -       |
|  | مقاومت در برابر ضربه دما پایین | -              | -       |
| <b>کاربردها</b>                          | کاربرد در زمینه خودرو          | -              | -       |
| <b>شکل ظاهری</b>                         | سیاه                           | -              | -       |
| <b>اشکال</b>                             | ذره                            | -              | -       |
| <b>روش فرآیند</b>                        | قالب‌گیری تزریقی               | -              | -       |
| <b>شناسه رزین (ISO)</b><br><b>(1043)</b> | PP                             | -              | -       |

| فیزیکی       |                        |                |          |
|--------------|------------------------|----------------|----------|
| ویژگی        | سیستم متریک            | سیستم ایمپریال | روش تست  |
| <b>چگالی</b> | g/cm <sup>3</sup> 1.22 | -              | ISO 1183 |

| خواص مکانیکی     |             |                |                |
|------------------|-------------|----------------|----------------|
| ویژگی            | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست        |
| <b>مدول کششی</b> | MPa 9300    | psi 1348853.4  | ISO 527-2/1A/1 |
|                  | MPa 6600    | psi 957250.8   | ISO 527-2/1A   |
| <b>تنش کششی</b>  | MPa 135     | psi 19580.13   | ISO 527-2/1A/5 |
|                  | MPa 84.0    | psi 12183.19   | ISO 527-2/1A   |
| <b>کرنش کششی</b> | % 2.0       | -              | ISO 527-2/1A/5 |
|                  | % 2.1       | -              | ISO 527-2/1A   |
| <b>مدول خمشی</b> | MPa 9200    | psi 1334349.6  | ISO 178        |
|                  | MPa 6700    | psi 971754.6   | ISO 178        |

| خواص مکانیکی                  |                      |                             |             |
|-------------------------------|----------------------|-----------------------------|-------------|
| ویژگی                         | سیستم متریک          | سیستم ایمپریتال             | روش تست     |
| تنش خمشی                      | -                    | -                           | ISO 178     |
|                               | MPa 205              | psi 29732.79                | ISO 178     |
|                               | MPa 120              | psi 17404.56                | ISO 178     |
| استحکام ضربه Charpy شکافدار   | -                    | -                           | ISO 179/1eA |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 36 | ft·lb/in <sup>2</sup> 17.13 | 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> 50 | ft·lb/in <sup>2</sup> 23.79 | ISO 179/1eU |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 50 | ft·lb/in <sup>2</sup> 23.79 | ISO 179/1eU |
| حرارتی                        |                      |                             |             |
| ویژگی                         | سیستم متریک          | سیستم ایمپریتال             | روش تست     |
| دمای تغییر شکل حرارتی         | -                    | -                           | -           |
|                               | C° 158               | F° 316.4                    | ISO 75-2/A  |
|                               | C° 138               | F° 280.4                    | ISO 75-2/C  |
| دمای ذوب                      | C° 165               | F° 329.0                    | ISO 11357-3 |
| 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°                   | -                           | -           |
| دمای نازل                     | C°                   | -                           | -           |
| دمای فرآیند (ذوب)             | C°                   | -                           | -           |

| اطلاعات فرآیند           |             |                 |         |
|--------------------------|-------------|-----------------|---------|
| ویژگی                    | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| 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**

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.