

Celstran® PP-GF40-05 Black

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

توضیحات محصول

کد مواد مطابق با استاندارد ISO 1043-1: پلی پروپیلن PP تثبیت شده در برابر حرارت تقویت شده با 40 درصد وزنی الیاف شیشه بلند. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. خواص ضربه بهبود یافته است. گلوله ها استوانه ای هستند و به طور معمول و همچنین الیاف جاسازی شده 10 میلی متر طول دارند. قطعات قالب گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته ای مانند استحکام و سفتی بالا همراه با دمای خمش حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه ناچ دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت فیبری ساخته شده در قطعات افزایش می یابد. تقویت کننده 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 توسط 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	فیبر شیشه ای بلند، 40% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی ها	وارپینگ پایین سختی، بالا	-	-

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
-	-	-	-
	% 2.2	-	ISO 527-2/1A/5
	% 3.2	-	ISO 527-2/1A
مدول خمشی			
	MPa 8200	psi 1189311.6	ISO 178
	MPa 5000	psi 725190.0	ISO 178
تنش خمشی			
	MPa 185	psi 26832.03	ISO 178
	MPa 85.0	psi 12328.23	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار			
	kJ/m ² 28	ft·lb/in ² 13.32	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 32	ft·lb/in ² 15.23	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			
	kJ/m ² 82	ft·lb/in ² 39.02	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 80	ft·lb/in ² 38.06	ISO 179/1eU
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			
	C° 155	F° 311.0	ISO 75-2/A
	C° 125	F° 257.0	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 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی			
	% 0.20	-	-
	-	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
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 (زائو 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.