

## Celstran® PP-GF60-0403 P10/10

PP Homopolymer	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۶۰٪ الیاف شیشه بلند	فیلر

### توضیحات محصول

کد ماده طبق ISO 1043-1: PP پلی پروپیلن با 60 درصد وزنی محتوای خاکستر، تقویت شده با الیاف شیشه‌ای بلند. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده‌اند. گلوله‌ها 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 نوچ 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، 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	الیاف شیشه‌ای بلند، 60% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	سختی، بالا استحکام بالا پیوند شیمیایی	- - -	- - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	مقاومت در برابر ضربه، بالا	-	-
	مقاومت خوب در برابر خزش	-	-
	مقاومت در برابر ضربه دما پایین	-	-
کاربردها	کاربرد در زمینه خودرو	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO)	PP	-	-
(1043)			

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.47	-	ISO 1183

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 14400	psi 2088547.2	ISO 527-2/1A/1
	MPa 9500	psi 1377861.0	ISO 527-2/1A
تنش کششی	MPa 149	psi 21610.66	ISO 527-2/1A/5
	MPa 90.0	psi 13053.42	ISO 527-2/1A
کرنش کششی	% 1.6	-	ISO 527-2/1A/5
	% 2.1	-	ISO 527-2/1A
مدول خمشی	MPa 14400	psi 2088547.2	ISO 178
	MPa 9500	psi 1377861.0	ISO 178

تنش خمشی

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
			ISO 178
		-	ISO 178
	MPa 254	psi 36839.65	ISO 178
	MPa 140	psi 20305.32	ISO 178
<b>استحکام ضربه Charpy شکافدار</b>			
			ISO 179/1eA
		-	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 50	ft·lb/in <sup>2</sup> 23.79	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 39	ft·lb/in <sup>2</sup> 18.56	ISO 179/1eA
<b>استحکام ضربه Charpy بدون شکاف</b>			
			ISO 179/1eU
		-	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 90	ft·lb/in <sup>2</sup> 42.82	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 80	ft·lb/in <sup>2</sup> 38.06	ISO 179/1eU
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
			ISO 75-2/A
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 160	F° 320.0	ISO 75-2/A
			ISO 11357-3
دمای ذوب	C° 168	F° 334.4	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°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
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.