

Celstran® + PP-GF60-04CN15

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

توضیحات محصول

کد مواد مطابق با PP: ISO 1043-1 پلی پروپیلن با 60 درصد وزنی محتوای خاکستر، تقویت شده با الیاف شیشه بلند. الیاف به صورت شیمیایی به ماتریس پلی پروپیلن متصل شده اند. گرانول ها استوانه ای شکل 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 انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه ناچ دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت فیبری ساخته شده در قطعات افزایش می یابد. تقویت با 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 عملکردی/ساختاری برای خودرو

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
الیاف شیشه ای بلند، 60% پرکننده به وزن	-	فیلر / تقویت کننده
وارپینگ پایین	-	ویژگی ها
سختی، بالا	-	-
استحکام بالا	-	-
پیوند شیمیایی	-	-
مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
-	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	مقاومت خوب در برابر خزش	-	
	مقاومت در برابر ضربه دما پایین	-	
کاربردها	کاربرد در زمینه خودرو	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.43	-	ISO 1183
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 14200	psi 2059539.6	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	MPa 138	psi 20015.24	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	% 1.6	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	MPa 15000	psi 2175570.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 235	psi 34083.93	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار			
		-	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 48	ft·lb/in ² 22.84	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 68	ft·lb/in ² 32.35	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 74	ft·lb/in ² 35.21	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° 164	F° 327.2	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°	-	-
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.