GLS PP ZG29

تولیدکننده	.GLS Polymers Pvt .Ltd	**دسته بندی**	PP Homopolymer
فیلر	۱۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

PP 10%GF جفت شده شیمیایی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 10% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پیوند شیمیایی شده	-	-
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	0.970 to 0.980 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	4.0 to 8.0 g/10 min	-	ASTM D1238

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.40 to 0.80 %	-	ASTM D955

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	38.0 to 42.0 MPa	5511.44 - 6091.6 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	%	-	ASTM D638
مدول خمشی	2000 to 2500 MPa	290076.0 - 362595.0 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	50.0 to 56.0 MPa	7251.9 - 8122.13 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	80 to 100 J/m	1.5 - 1.87 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	92.0 to 95.0 °C	197.6 - 203.0 F°	ASTM D648

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	79.0 C°	174.2 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	191 to 232 °C	375.8 - 449.6 F°	-
دمای قالب	32.0 to 66.0 °C	89.6 - 150.8 F°	-
فشار تزریق	69.0 to 103 MPa	10007.62 - 14938.91 psi	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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.