

## Celstran® PP-GF50-0403 P10

50% длинное стекловолокно

Polypropylene

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PP

Heat stabilized polypropylene reinforced with 50 weight percent long glass fibers. The fibers are chemically coupled to the polypropylene matrix. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 10 mm long.

Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection.

The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.

The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.

Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.

Application field: Functional/structural parts for automotive

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Ударопрочность при низкой температуре		
Используется	Термическая стабильность		
Используется	Применение в автомобильной области		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			

--	12000	MPa	ISO 527-2/1A/1
80°C	8300	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress			
Fracture	145	MPa	ISO 527-2/1A/5
80°C	85.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение			
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Fracture, 80°C	2.2	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль			
23°C	12900	MPa	ISO 178
80°C	9000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
23°C	235	MPa	ISO 178
80°C	130	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			
-30°C	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	38	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			
-30°C	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления <sup>1</sup>	165	°C	ISO 11357-3

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	250 - 260	°C
Средняя температура	260 - 270	°C
Передняя температура	270 - 280	°C
Температура сопла	280 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 290	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Давление впрыска	60.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Slow	
Удерживающее давление	40.0 - 80.0	MPa
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 260 to 290°C Zone 4 Temperature: 280 to 290°C Feed Temperature: 20 to 50°C

**NOTE**

1. 10°C/min

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

**Свяжитесь с нами**

**Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

