

Celstran® +PP-GF20-05CN05 Black

20% длинное стекловолокно

Polypropylene Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PP

Polypropylene with 20 weight percent ash content, long glass fibers reinforced. Impact modified, copolymer. 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, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
Ударопрочность при низкой температуре			
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.03	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4300	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	76.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	4400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	124	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	210 - 230	°C	
Средняя температура	230 - 240	°C	
Передняя температура	240 - 250	°C	
Температура сопла	240 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 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: 210 to 270°C Zone 4 Temperature: 250°C Feed Temperature: 20 to 50°C

* 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



WeChat