

## Celstran® PP-GF30-04 Natural

30% длинное стекловолокно

Polypropylene

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Polypropylene homopolymer reinforced with 30 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. (-0403 = heat stabilized, -0405 = UV stabilized, -0453/-0455 = low emission)

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, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Низкий уровень защиты</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Химическая муфта</p> <p>Гомополимер</p> <p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Ударопрочность при низкой температуре</p>		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.7	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	6600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	39	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
1.8 МПа, not annealed	158	°C	ISO 75-2/A
8.0 МПа, not annealed	122	°C	ISO 75-2/C
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	90 - 100	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	230 - 240	°C	
Средняя температура	240 - 250	°C	
Передняя температура	250 - 260	°C	
Температура сопла	240 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C	
Температура формы	30 - 70	°C	
Давление впрыска	60.0 - 120	МПа	
Скорость впрыска	Slow		
Удерживающее давление	40.0 - 80.0	МПа	
Back Pressure	0.00 - 3.00	МПа	

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 240 to 270°C Zone 4 Temperature: 260 to 270°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

