

## Celstran® PP-GF60-02 Natural

60% длинное стекловолокно

Polypropylene

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Polypropylene with 60 weight percent fiber content, long glass fibers reinforced.

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, 60% наполнитель по весу		
Характеристики	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	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	155	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.6	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	15000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	280	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	48	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	160	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	168	°C	ISO 11357-3

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90 - 100	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	220 - 230	°C
Средняя температура	230 - 240	°C
Передняя температура	240 - 250	°C
Температура сопла	240 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C
Температура формы	30 - 70	°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: 230 to 270°C Zone 4 Temperature: 250°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



WeChat