

Celstran® PP-GF30-0501P10

30% длинное стекловолокно

Polypropylene

Celanese Corporation

Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PP

Heat stabilized polypropylene reinforced with 30 weight percent long glass fibers. The fibers are chemically coupled to the polypropylene matrix. The impact properties are enhanced.

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, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударпрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Ударпрочность 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	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.23	%	ISO 294-4

Flow direction	0.12	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
--	6300	MPa	ISO 527-2/1A/1
80°C	4400	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress			
Fracture	105	MPa	ISO 527-2/1A/5
80°C	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение			
Fracture	2.3	%	ISO 527-2/1A/5
Fracture, 80°C	2.8	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль			ISO 178
23°C	6500	MPa	ISO 178
80°C	4300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
23°C	150	MPa	ISO 178
80°C	80.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	29	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	30	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	155	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	120	°C	ISO 75-2/C
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	220 - 240	°C	
Средняя температура	240 - 250	°C	
Передняя температура	250 - 260	°C	
Температура сопла	240 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	230 - 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: 230 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



WeChat