

Polifil® PP GFPP-40

40% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

The Plastics Group

Описание материалов:

Polifil® GFPP series compounds are homopolymer polypropylene resins reinforced with glass fibers. They provide high impact with increased strength, stiffness, surface hardness, and higher continuous temperature. Other benefits include reduced distortion under long-term stress. These compounds are used in appliances, electrical components, automotive, and utility products. Standard processing techniques are applicable. Use this information as a guide to aid you in selecting the proper resin for your application. TPG will custom compound and fine-tune our formulations for your application.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая жесткость Высокая твердость Высокая ударопрочность Высокая прочность Гомополимер		
Используется	Приборы Автомобильные Приложения Электрические детали		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.0 to 10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	102		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	53.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	2.0	%	
Break, 23°C	3.0	%	

Флекторный модуль-Касательная (23°C)	5520	МПа	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	78.6	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	64	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	0.452	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	157	°C	
1.8 МПа, Unannealed	149	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 104	°C	
Время сушки	1.0 to 2.0	hr	
Задняя температура	210 to 221	°C	
Средняя температура	216 to 227	°C	
Передняя температура	227 to 238	°C	
Температура сопла	227 to 249	°C	
Температура обработки (расплава)	232 to 260	°C	
Температура формы	48.9 to 65.6	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 to 0.517	МПа	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

* 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