

Celstran® PP-GF60-25 AD3002 Black

60% длинное стекловолокно

Polypropylene

Celanese Corporation

Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1:PP

Polypropylene with 60 weight percent ash 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	Жесткий, высокий Высокая прочность Химическая муфта Сопротивление изгибу Хорошая ударопрочность Хорошее сопротивление ползучести Ударопрочность при низкой температуре		
Используется	Применение в автомобильной области		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14400	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	149	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.6	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	15200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	254	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	40	kJ/m ²	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 ¹	168	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 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	30.0 - 70.0	°C	
Давление впрыска	60.0 - 120	MPa	
Удерживающее давление	40.0 - 80.0	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Feed Temperature: 20 to 50°C Zone 4 Temperature: 250°C Manifold Temperature: 230 to 270°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