



Institutul de Cercetari pentru Fibre Sintetice

Str. Uzinei nr. 1, C.P. 5 - O.P. Savinesti;
617372 – Savinesti; Judetul Neamt; Romania
<http://www.icefs.ro>; E-mail: office@icefs.ro

Tel.: +40-233-281567
Fax: +40-233-281680
Mobil: +40-788-401140

FIȘA TEHNICĂ	Cod: FT 1620-2		
	Ediția 2	Luna/an: 10.2000	

TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T_c - (i)

Polipropilena cu 30% fibră de sticlă și termostabilizată

DESCRIERE	TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T _c - (i) este un sortiment de polipropilenă homopolimer ranforsat cu 30% fibră de sticlă și termostabilizată, natur sau colorată conform solicitărilor clienților. Produsul este destinat prelucrării prin injecție. Prezentare: Granule cilindrice cu diametrul de 2-3mm și lungimi de 3-5 mm.
CODIFICARE	TEHNOLEN® = marcă înregistrată a ICEFS S.A. pentru poliolefine, PP= polipropilenă, 30Fs = 30% fibră de sticlă, T _c = termostabilizată, (i) = prelucrabilă prin injecție.
PROPRIETĂȚI SPECIFICE	TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T _c - (i) se caracterizează prin rezistență mecanică ridicată, fluaj redus la solicitări mecanice, duritate, rezistență la temperatură, temperatură de încovoiere sub sarcină ridicată, contracție redusă la prelucrarea prin injecție și coeficienți de dilatare termică reduși.
APLICAȚII	TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T _c - (i) este destinat utilizării în industria constructoare de mașini, electrotehnică și electronică etc., pentru realizarea de diverse repere și subansamble.
AMBALARE	TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T _c - (i) se assemblează în saci de polietilenă groși închiși etanș, cu masa netă de 25 ± 0,2 kg.
TRANSPORT DEPOZITARE	Se utilizează mijloacele de transport acoperite, fără precauțiuni speciale. Produsele se depozitează în ambalajele originale etanșe, în spații închise, bine ventilate, ferite de umezeală și acțiunea directă a radiațiilor solare, la temperaturi mai mici de 40°C, în stive de maxim 2 paleți suprapuși.
PROCESARE	Pentru prelucrarea prin injecție se recomandă uscarea granulelor în curent de aer uscat, în mediu de gaz inert (N ₂) sau în vid, la temperatura de 80°C timp de aproximativ 2-4 ore. Parametrii de injecție recomandați: Temperatura în zona de alimentare 200-210°C Temperatura matriței 50-70°C Temperatura în zona de compresie 230-240°C Presiunea injecție 100-120 Mpa Temperatura în zona de omogenizare 230-240°C Temperatura duzei 220-230°C Alegerea condițiilor de injecție depinde de tipul mașinii utilizate și de geometria reperului realizat. Recuperarea deșeurilor: este condiționată de nedegradarea termică la prelucrarea prin injecție și de uscarea materialului măcinat dacă este cazul. Se recomandă ca procentul de material reutilizat în amestec cu un produs nou să nu depășească 10-15%. La cererea beneficiarului, producătorul acordă asistență tehnică la prelucrarea produsului.

Anulează și înlocuiește FT-151(b)/01.98.



Institutul de Cercetari pentru Fibre Sintetice

Str. Uzinei nr. 1, C.P. 5 - O.P. Savinesti;
617372 – Savinesti; Judetul Neamt; Romania
<http://www.icefs.ro>; E-mail: office@icefs.ro

Tel.: +40-233-281567
Fax: +40-233-281680
Mobil: +40-788-401140

TEHNOLEN® PP - 30 Fs – T_c - (i)

Polipropilena cu 30% fibră de sticlă și termostabilizată

PROPRIETĂȚI PRINCIPALE

Proprietăți	Norma	U.M.	Valoare
FIZICE			
Densitate	SR ISO 1183	Kg/m ³	1100...1150
Conținut de apă și substanțe volatile*	Metoda ICEFS	%	Max 0,20
Indicele de fluiditate la cald (MVR: 230° C-2, 16 kg)*	Metoda ICEFS	cm ³ /10min	Min 1,8
Interval de topire	Micromasa Boetius sau DSC	°C	165...170
Temperatura de înmuiere Vicat	SR ISO 306	°C	Min 148
Conținut de cenușă*	STAS 7308-87	%	30 ± 2
Contractia la injecție**			
◇ Direcție paralelă	STAS 12194	%	Max 1,0
◇ Direcție perpendiculară	STAS 12194	%	Max 1,0
MECANICE			
Tracțiune			
◇ Rezistență la rupere	STAS 6642	MPa	Min 35
◇ Alungirea la rupere	STAS 6642	%	Min 1,5
◇ Modul de elasticitate la tracțiune	STAS 6642	MPa	Min 4500
Încovoiere			
◇ Tensiune maximă	STAS 5874	MPa	Min 55
◇ Tensiune la săg. convențională	STAS 5874	MPa	Min 50
◇ Modul de elasticitate la încovoiere	STAS 5874	MPa	Min 3800
Șoc			
◇ Charpy-epruvete (2) crestate (A)	STAS 5801	Kj/m ²	Min 2,5

* Caracteristici ce se confirmă cu Raportul de Încercări la livrarea produsului.

** Caracteristici ce nu se pot determina în unitatea noastră; acestea au fost determinate la alte instituții la lansarea produsului.

Pentru celelalte caracteristici care se pot determina pe aparatura existentă în cadrul ICEFS se efectuează încercări periodice sau la solicitarea beneficiarului.