Celanese
The chemistry inside innovation™

CELSTRAN® PP-GF50-0453 P10/10

CELSTRAN® Long Fibre

Material code according to ISO 1043-1: PP Heat stabilized polypropylene reinforced with 50 weight percent long glass fibers. Black. The product has low emissions. The fibers are chemically coupled to the polypropylene matrix. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 11 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

产品信息

树脂鉴别	PP-LGF50	ISO 1043
制品标识码	>PP-LGF50<	ISO 11469

机械性能

拉伸模量	11600	MPa	ISO 527-1/-2
拉伸断裂应力, 5mm/min	140	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 5mm/min	1.8	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	12000	MPa	ISO 178
弯曲强度	220	MPa	ISO 178
断裂弯曲应变	2.6	%	ISO 178
简支梁无缺口冲击强度, 23°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度, -30°C	58	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, 23°C	32	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	33	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能

熔融温度, 10°C/min	166	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	158	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 8.00 MPa	134	°C	ISO 75-1/-2

阻燃性能

厚度为h时的阻燃性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1	mm	IEC 60695-11-10
FMVSS Class	B		ISO 3795 (FMVSS 302)
燃烧速率, 厚度：1毫米	24	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)

其它性能

密度	1340	kg/m³	ISO 1183

VDA性能

有机化合物散发量	30	µgC/g	VDA 277
有机废气的热解吸分析	43	µg/g	VDA 278
气味测试	3.5	class	VDA 270

CELSTRAN® PP-GF50-0453 P10/10

CELSTRAN® Long Fibre

注塑

建议干燥	是	
干燥温度	90	°C
干燥时间，除湿干燥机	2	h
加工前水分含量	≤ 0.15	%
最优熔体温度	270	°C
最低熔体温度***	250	°C
最高熔体温度	290	°C
螺杆最大切线速度	≤ 0.1	m/s
最优模具温度	70	°C
最低模具温度	60	°C
最高模具温度	80	°C
背压	3	MPa
顶出温度	117	°C

汽车

OEM	STANDARD	ADDITIONAL INFORMATION
Bosch	N28 BN09-GF024	Blk, Kaiserslautern
Bosch	N28 BN09-GF024	Nat, Kaiserslautern
Bosch	N28 BN09-GF024	Black
Bosch	N28 BN09-GF024	Natural
General Motors	GMW15890P-PP-GF50 Type 50	Black
Li Auto	Q/LiA5310050	
Stellantis - Chrysler	MS-DB-21 / CPN-5157	Black

特性

加工方法	注塑
特殊性能	低散发

其他信息

注塑

Preprocessing

PP&PE drying requirements: 2 hrs. @94° C.
A dehumidifier or desiccant dryer is recommended.

Processing

Celstran can be processed on a standard injection molding unit.
A general purpose metering screw is recommended with a zone distribution of 40% feed, 40% transition, and 20% metering.
A free flowing check ring assembly is recommended.

Melt Temp: 230-240°C.
Mold Temp: 30- 70°C.

CELSTRAN® PP-GF50-0453 P10/10

CELSTRAN® Long Fibre

加工注意事项

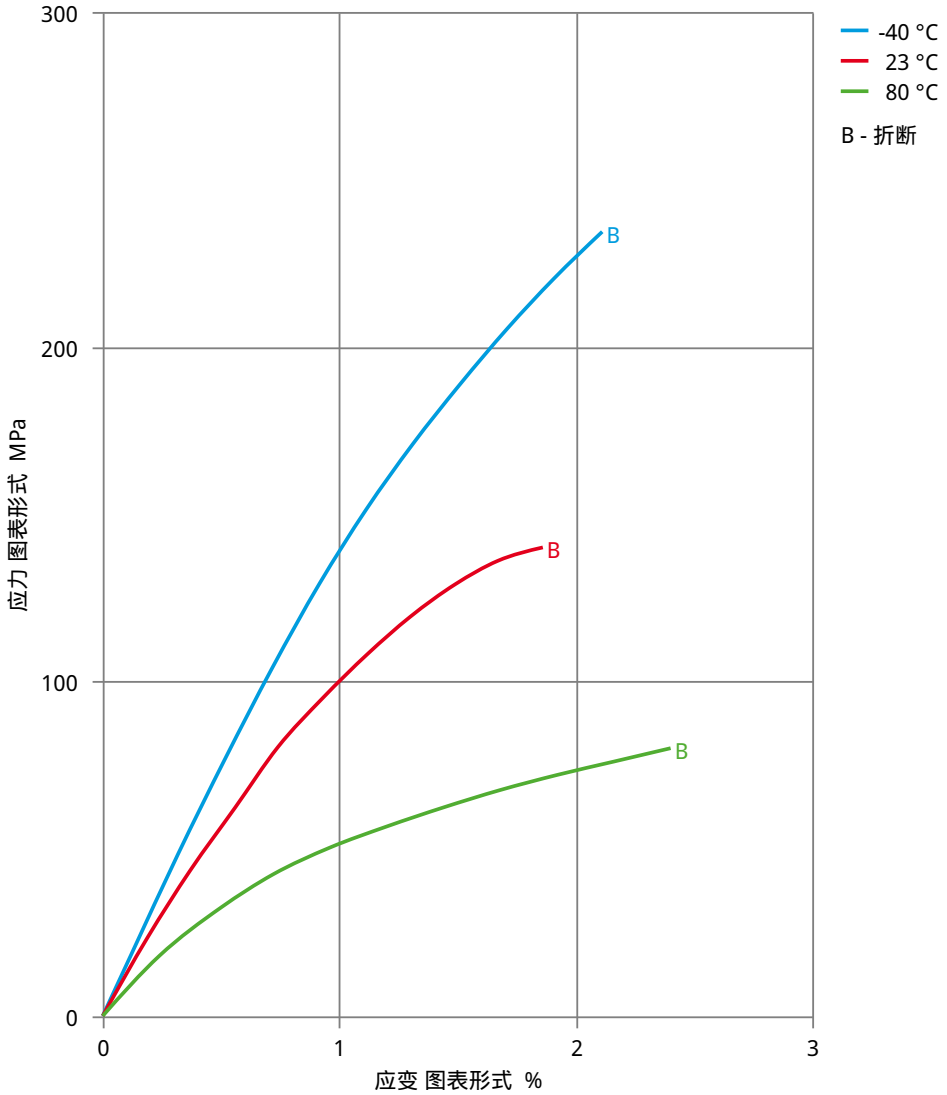
CELSTRAN® PP-GF50-0453 P10/10

CELSTRAN® Long Fibre

Pre-Drying

It is normally not necessary to dry CELSTRAN PP

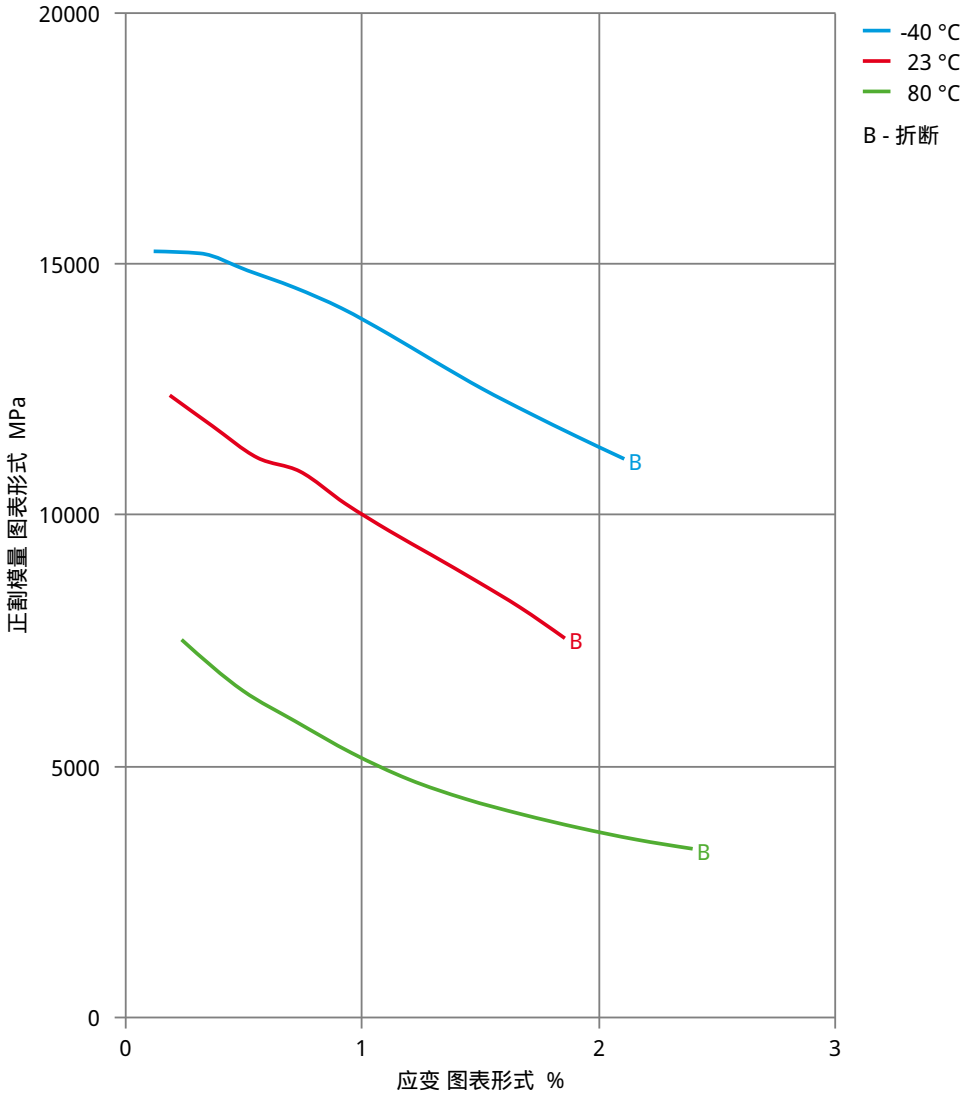
应力 - 应变



CELSTRAN® PP-GF50-0453 P10/10

CELSTRAN® Long Fibre

正割模量 - 应变



Revised: 2026-08-12 Source: Celanese Materials Database

用户须知： 所示数值基于实验室试样测试，代表本色材料标准属性范围内的数据。这些数值本身并不能作为任何部件设计的充分依据，且不旨在用于确定最大值、最小值或规格值范围。着色剂或其他添加剂可能会导致数据值的显著变化。模塑部件的性能会受到多种因素的影响，包括但不限于材料选择、添加剂、部件设计、加工条件和环境暴露。除了那些明确标识为医用级的产品（包括 MT® 产品标识或其他标识），塞拉尼斯的产品不旨在用于医疗或牙科植入。无论产品名称如何，确定特定材料和部件设计是否适用于用户所拟的任何用途以及使用方式是用户自身的责任，用户必须保证后续加工的材料满足其特定产品或用途的需要。据我们所知，本出版物中包含的信息是准确的；但是，我们对此处信息的准确性和完整性不承担任何责任。本出版物中包含的信息不应被视为对我们产品特定性能的承诺或保证。用户应自行负责调查使用本出版物中提及的材料是否侵犯了任何现有专利。此外，考虑到可能产生的不良影响，有必要将人类与许多材料的接触降至最低实际限度。对于本出版物中提到的任何危害，我们既不建议也不保证这些危害是唯一存在的危害。我们建议，打算依赖本出版物中的任何建议或使用本出版物中提及的任何设备、加工技术或材料的人，应确信他们能够满足所有适用的安全和健康标准。我们强烈建议用户在处理每种材料时，都要寻求并遵守制造商的最新说明，并且只委托受过适当培训的人员来处理这些材料。请拨打所列电话号码，了解更多技术信息。在尝试处理我们的产品之前，请致电客户服务部索取相应的材料安全数据表 (MSDS)。
(Copyright) 2026 塞拉尼斯或其附属公司。保留所有权利。
除非另有说明，Celanese®、注册的 C-ball 设计和本文中标有 ®、TM、SM 的所有其他商标均为 Celanese 或其附属公司的商标。