

## 技术数据表




## CELLIDOR CP 300-18

基础聚合物	醋酸丙酸纤维素
填料/添加剂系统	18 % 不含邻苯二甲酸的塑化剂
应用领域	注塑部件
典型应用	多样的

预干燥条件	在干燥空气 ( 除湿 ) 干燥器里 50-80 °C for 1-2 h 在循环空气干燥器里 50-80 °C for 2-4 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 180-230 °C 注塑模具温度 40-80 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	1200	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	32	MPa	ISO 178
拉伸模量	1300	MPa	ISO 527
屈服应力	26	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5	%	ISO 527
断裂伸长率	40	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	50	MPa	ISO 2039-1
<b>热性能</b>			
维卡B50	75	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	75	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	20	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	210	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率 ( 24小时 )	0.6 - 0.9	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1170	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183