

**CELLIDOR B 531-07**

基础聚合物 醋酸丁酸纤维素  
 填料/添加剂系统 7 % 不含邻苯二甲酸的塑化剂  
 典型应用 多样的

预干燥条件 在循环空气干燥器里 60-90 °C  
 for 2-4 h  
 取决于湿度含量  
 0,05 % 不必要的

注塑成型加工 注塑熔体温度 180-230 °C  
 注塑模具温度 40-80 °C  
 挤出熔体温度 180-230 °C  
 模头温度 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	1900	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	52	MPa	ISO 178
拉伸模量	1700	MPa	ISO 527
屈服应力	42	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.9	%	ISO 527
断裂伸长率	13	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	145	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	120	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	75	MPa	ISO 2039-1
<b>热性能</b>			
维卡B50	95	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	92	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	3.5	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)	0.4 - 0.7	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1200	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183