

CELLIDOR CP 310-10

基础聚合物 醋酸丙酸纤维素
 填料/添加剂系统 不含邻苯二甲酸的塑化剂
 典型应用 厚壁部件,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
 0,15 % 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

存储 干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	1900	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	50	MPa	ISO 178
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	85	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	95	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	100	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	5	cm ³ /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)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1210	kg/m ³	ISO 1183