

技术数据表



CELLIDOR CP 410-10

基础聚合物	醋酸丙酸纤维素
填料/添加剂系统	10 % 不含邻苯二甲酸的塑化剂
典型应用	厚壁部件

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	1800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	45	MPa	ISO 178
拉伸模量	1800	MPa	ISO 527
屈服应力	43	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.4	%	ISO 527
断裂伸长率	12	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
球压痕硬度 H132/30	95	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	96	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	90	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	4.5	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 - 1	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1210	kg/m ³	ISO 1183