

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	牙刷, 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	1950	MPa	ISO 527
屈服应力	45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.1	%	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	190	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 H358/30	65	MPa	ISO 2039-1
热性能			
维卡B50	96	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	92	°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	1200	kg/m ³	ISO 1183

物性表所示数据均为参考值, 非产品规格说明书。这些测试数据仅具有表证性, 不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条, 所得数据会受到着色、模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。

我们向客户以口头、书面或通过产品测试提供的产品化学性能及物理性能相关信息, 包括且不局限于产品应用建议等, 都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测, 以确定本产品的性能适用于其应用。



CELLIDOR CP 300-10

(更新时间: 20.05.2022)



客
户对

材料的选

定，确定其性能是

否适用于其特定产品，以及其生产工

艺负责；同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。

针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用

：MOCOM在向客户供应医用、药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据MOCOM内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便本产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要：无论产品类型或名称如何，MOCOM 均不建议或支持其提供的材料使用于属于以下医用、药用或诊断应用类别的任何产品：

- 依据欧盟医疗器械法规（MDR）2017/745归类为三类风险（Class III）或归类为FDA三类风险（Class 3）的医疗器械
- IVDD（98/79/EG）清单A中列出的或依据EU 2017/746划分为体外诊断医疗器械（IVDR）中D级风险的医疗器械
- 任何风险级别、植入体内的并且在体内停留时间超过30天（永久植入）的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

除非MOCOM以书面形式另行明示同意。

本公司的通用销售条款和条件在任何时间均适用。