

# Cellidor B 631-10S

|                     |                    |                  |                                |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH | <b>Categoría</b> | CAB                            |
| <b>Carga/Filler</b> | -                  | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Cellidor B 631-10S es un producto de Acetato de Celulosa Butirato (CAB). Se puede procesar por extrusión o extrusión de perfil y está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Aplicación típica: Artículos deportivos. Las características incluyen: Cumple con REACH Cumple con RoHS Plastificado Ecológico/Verde

## Especificaciones Técnicas

| Información General                  |                                  |                  |        |
|--------------------------------------|----------------------------------|------------------|--------|
| Propiedad                            | Sistema Métrico                  | Sistema Imperial | Método |
| <b>Aditivo</b>                       | Plastificante                    | -                | -      |
| <b>Características</b>               | Plastificante sin ftalatos       | -                | -      |
|                                      | Contenido de recursos renovables | -                | -      |
| <b>Usos</b>                          | Perfiles                         | -                | -      |
|                                      | Artículos deportivos             | -                | -      |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)             | -                | -      |

| <b>Información General</b>                       |   |   |                       |
|--|---|---|-----------------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>                                       | <b>Método</b>         |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>                         | Cumplimiento RoHS                             | -   | -                     |
| <b>Método de procesamiento</b>                   | Extrusión<br>Extrusión de Perfil              | -<br>-  | -<br>-                |
| <b>Físico</b>                                    |   |   |                       |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>                                       | <b>Método</b>         |
| <b>Densidad</b>                                  | 1.19 g/cm <sup>3</sup>                        | -   | ISO 1183              |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>        | 6.00 cm <sup>3</sup> /<br>10min               | -   | ISO 1133              |
| <b>Dureza por indentación de bola</b>            | 65.0 MPa                                      | 9427.47 psi   | ISO 2039-1            |
| <b>Mecánico</b>                                  |   |   |                       |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>                                       | <b>Método</b>         |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 1600 MPa                                      | 232060.8 psi  | ISO 527-2             |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 37.0 MPa<br>33.0 MPa                          | -<br>5366.41 psi<br>4786.25 psi                               | ISO 527-2<br>-<br>-   |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 18 %  | -   | ISO 527-2             |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     | 47.0 MPa                                      | 6816.79 psi   | ISO 178               |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 18 kJ/m <sup>2</sup><br>7.0 kJ/m <sup>2</sup> | -<br>8.56 ft·lb/in <sup>2</sup><br>3.33 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA<br>-<br>- |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | Sin ruptura                                   | -   | ISO 179/1eU           |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>      | 90.0 °C                | 194.0 °F                | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 90.0 °C                | 194.0 °F                | ISO 306/B50   |

  

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b> |                        |                         |               |
|-----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                  | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistividad superficial</b>   | 1.0E+13 ohms           | -                       | IEC 60093     |
| <b>Resistividad volumétrica</b>   | 1.0E+17 ohms·cm        | -                       | IEC 60093     |

  

| <b>Información de Procesamiento</b> |                        |                         |               |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                    | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>        |                        | -                       | -             |
|                                     | 50.0 to 70.0 °C        | 122.0 - 158.0 °F        | -             |
|                                     | 50.0 to 70.0 °C        | 122.0 - 158.0 °F        | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>             |                        | -                       | -             |
|                                     | 2.0 to 4.0 hr          | -                       | -             |
|                                     | 1.0 to 2.0 hr          | -                       | -             |
| <b>Temperatura de fusión</b>        | 190 to 235 °C          | 374.0 - 455.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del dado</b>         | 40.0 to 80.0 °C        | 104.0 - 176.0 °F        | -             |

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

**Dirección:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town,  
Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**Contacto:** Mr. Zhao Yong

**Email:** sales@su-jiao.com

**Sitio web:** www.polymersdata.com

**Móvil:** +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.