

CXP (Cellulose X-linked Polymer)

CXP 射出ガイド



CXP (Cellulose - X - Linked Polymer) 特徴

- 室内及び屋外で使用可能。
- お湯、冷凍環境で使用可能。
- オプション選択可能。(防災、難燃、準不燃、抗菌など)



林業副産物で新環境・無毒性の製品製造



● Typical Properties

CXPの成分分析及び物性

項目	単位	試験方法	結果						備考
			一般	高流動	抗菌	高強度	生分解	難燃	
区分		ASTM	一般	高流動	抗菌	高強度	生分解	難燃	全項目 改質 可能
溶融指数	g/10min	D1238	12	30	5.5	6	12	8.2	
引張強度	kg/cm ²	D638	220	200	518	424	300	189	
伸長率	%	D638	3.56	3	2.46	8.24	1.2	2.94	
屈曲強度	kg/cm ²	D790	412	580	963	791	600	375	
屈曲弾性率	kg/cm ²	D790	20,816	25,788	36,976	24,421	51,000	31,808	
Izod衝撃強度	kg.cm/cm	D256	3.8	3.2	2.9	4.2	2	4	
比重	g/cm ²	D792	1.1	1.05	1.25	1.16	1.4	1.42	
荷重変形温度 (18.6kg/cm ²)	℃	D648	82	81	97	63	59	65	
収縮率	%	内部試験	8	9	5	7	5	5	

● 射出条件

1. 初期は175℃で生産（スクリー）
2. 成形がうまく出来ない場合、**金型温度(初期は60℃程度を維持)を調整**して下さい。
 - 金型のサイズ、形状により、条件出しが必要です。
 - 【お勧め】生産初期や冬には温水器の水を使用して下さい。
3. 金型温度が上昇すると未成型が無くなります。
4. バレル温度はホッパー側基準、170℃、180℃、170℃、ノズル側は180℃のセッティングをお勧め致します。

5. CXP生産品の強度試験は最小3日後。 (3~7)の間に強度が徐々に強くなります。

6. CXP素材に対して**理解すると180℃以上での生産も可能ですが、200℃以上はお勧めしておりません。**
素材が炭化され、スクリーシリンダーの汚染の恐れがあります。
(炭化されると金型にくっついてしまうため、注意要望)
7. CXPの連続射出生産が終了するとPEでパーキング(180℃以下)して下さい。
(金型及びシリンダー内部に残っているリグニン成分の除去のため。)

【ご参考】

- CXPの乾燥は110℃ x 3.5時間をお願い致します。
- CXPの軟化温度：145℃～165℃
- CXPの炭化温度：180℃～