

Ultramid® 8270 HS BK-102

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8270 HS BK-102 is a thermally modified pigmented black, PA6 blow molding compound exhibiting exceptional toughness and melt strength ideally suited for blow molding, profile extrusion, and other applications requiring extra high melt viscosity. It exhibits excellent permeability and chemical resistance to oils, hydrocarbons and most solvents.

Applications

Ultramid 8270 HS BK-102 is generally recommended for applications such as industrial containers, small gasoline tanks, and automotive under hood reservoirs.

| Главная Информация | |
|--------------------|--------------------------------|
| UL YellowCard | E36632-231141 |
| Добавка | Стабилизатор тепла |
| Характеристики | Хорошая химическая стойкость |
| | Хорошая прочность расплава |
| | Стабилизация тепла |
| | Устойчивость к углеводородам |
| | Маслостойкий |
| | Устойчивость к растворителям |
| | Сверхвысокая прочность |
| Используется | Сверхвысокая вязкость |
| | Автомобильная крышка под капот |
| | Топливные баки |
| Рейтинг агентства | Промышленные контейнеры |
| | EC 1907/2006 (REACH) |
| Соответствие RoHS | Соответствует RoHS |
| Внешний вид | Черный |
| Формы | Гранулы |
| Метод обработки | Выдвунное формование |
| | Экструзионный профиль |

| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------|-------|-----------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 1.13 | -- | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Поглощение воды | | | | ASTM D570 |
| | 24 hr | 1.6 | -- | % |
| Saturation | 9.2 | -- | % | |

| | | | | | |
|--|--------------|------------------|--|--------------------------|------------------------|
| Equilibrium, 50% RH | 2.6 | -- | | % | |
| Твердость | Сухой | Состояние | | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 99 | -- | | | ASTM D785 |
| Механические | Сухой | Состояние | | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение | | | | | ASTM D638 |
| Yield, -40°C | 138 | 119 | | МПа | |
| Yield, 23°C | 84.0 | 46.0 | | МПа | |
| Yield, 121°C | 24.0 | -- | | МПа | |
| Удлинение при растяжении | | | | | ASTM D638 |
| Yield, 23°C | 4.0 | -- | | % | |
| Break, 23°C | > 100 | -- | | % | |
| Флекторный модуль | | | | | ASTM D790 |
| -40°C | 3160 | 3900 | | МПа | |
| 23°C | 2900 | 760 | | МПа | |
| 65°C | 435 | -- | | МПа | |
| 90°C | 310 | -- | | МПа | |
| 121°C | 260 | -- | | МПа | |
| Flexural Strength | | | | | ASTM D790 |
| -40°C | 179 | 176 | | МПа | |
| 23°C | 114 | 37.0 | | МПа | |
| 65°C | 30.0 | -- | | МПа | |
| 90°C | 20.0 | -- | | МПа | |
| 121°C | 17.0 | -- | | МПа | |
| Воздействие | Сухой | Состояние | | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | | | | | ASTM D256 |
| -40°C | 53 | 48 | | J/m | |
| 23°C | 53 J/m | No Break | | | |
| Тепловой | Сухой | Состояние | | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | | | ASTM D648 |
| 0.45 МПа, Unannealed | 169 | -- | | °C | |
| 1.8 МПа, Unannealed | 63.0 | -- | | °C | |
| Пиковая температура плавления | 220 | -- | | °C | ASTM D3418 |
| CLTE-Поток | 1.4E-4 | -- | | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Дополнительная информация | Сухой | Состояние | | Единица измерения | |
| Температура сушки выдувного формования | 80 | -- | | °C | |

| | | | |
|---|------------|----|----|
| Выдувное время сушки | 2.0 to 4.0 | -- | hr |
| Температура плавления выдувного формования | 245 to 260 | -- | °C |
| Содержание влаги при выдувном формовании | < 0.15 | -- | % |
| Температура прессформы выдувного формования | 60 | -- | °C |
| Blow-up Ratio | 2:1 | -- | |

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

