

Ultramid® 8350 HS

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8350 HS is a heat stabilized, impact modified type 6 graft copolymer developed for extrusion, tubing, and jacketing applications requiring a high level of toughness combined with a moderate level of flexibility. It is also available in non-heat stabilized (Ultramid 8350) and/or pigmented versions.

Applications

Ultramid 8350 HS is generally recommended for applications such as automotive vacuum tubing, cable jacketing, and high pressure and hydraulic hoses.

Главная Информация	
UL YellowCard	E36632-231157
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла
Характеристики	Модификация удара Сополимер Хорошая гибкость Термическая стабильность Хорошая прочность
Используется	Кабельная оболочка Труба Фитинги для труб Применение в автомобильной области Гидравлическое применение
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Доступные цвета
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.4	--	%	
Поглощение воды				
24 hr	1.1	--	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	1.1	--	%	ISO 62
Saturation	6.7	--	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	6.7	--	%	ISO 62
Balance, 50% RH	1.9	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	78	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				ISO 527-2
-40°C	2150	--	МПа	ISO 527-2
23°C	1800	675	МПа	ISO 527-2
80°C	210	--	МПа	ISO 527-2
121°C	150	--	МПа	ISO 527-2
Прочность на растяжение				ASTM D638, ISO 527-2
Yield, -40°C	85.0	95.0	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	53.0	32.0	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 80°C	20.0	--	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 121°C	14.0	--	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении				
Yield, -40°C	8.0	--	%	ASTM D638
Yield, 23°C	5.0	9.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 80°C	37	--	%	ASTM D638
Yield, 121°C	27	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	> 100	> 100	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)				
	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
-40°C	2300	2760	МПа	ASTM D790
23°C	1800	620	МПа	ASTM D790
65°C	270	--	МПа	ASTM D790
90°C	210	--	МПа	ASTM D790
121°C	165	--	МПа	ASTM D790
23°C	1750	--	МПа	ISO 178

Flexural Strength				
-40°C	120	120	MPa	ASTM D790
23°C	65.0	30.0	MPa	ASTM D790
65°C	20.0	--	MPa	ASTM D790
90°C	10.0	--	MPa	ASTM D790
121°C	10.0	--	MPa	ASTM D790
23°C	50.0	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	15	--	kJ/m ²	ISO 179
23°C	100	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)				ISO 179
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C	190	160	J/m	ASTM D256
23°C	No Break	No Break		ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, not annealed	145	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	56.0	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	51.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления				ASTM D3418, ISO 3146
CLTE-Поток	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec				UL 746
1.50 mm	65.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	65.0	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
1.50 mm	65.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	65.0	--	°C	UL 746
RTI Str				UL 746
1.50 mm	65.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	65.0	--	°C	UL 746
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости				
1.50 mm	> 1.0E+13	--	ohms-cm	ASTM D257
--	> 1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index				IEC 60112
	600	--	V	

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.50 mm	HB	--		UL 94
3.00 mm	HB	--		UL 94
Экструзия	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10		%	
Зона цилиндра 1 темп.	245 - 260		°C	
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 255		°C	
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 250		°C	
Температура фланца	225 - 240		°C	
Температура головы	225 - 245		°C	
Экструдер винт L/D Соотношение	20.0:1 to 24.0:1.0			
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3.5:1.0 to 4.0:1.0			
Температура расплава	240 - 250		°C	
Температура матрицы	225 - 240		°C	

Инструкции по экструзии

Screw Parameters

Metering Section : 40%

Transition Section : 6 to 7 flights

Feed Section : balance of screw length

* 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

