

Ultramid® HPN 9350 HS

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid HPN 9350 HS is a flexible, heat stabilized, impact modified PA6 extrusion grade resin. It possesses a balance of performance properties such as good flexibility, toughness and abrasion resistance. The addition of heat stabilizer system extends its retention of properties at elevated temperatures. Chemical resistance is excellent to greases, oils, and hydrocarbons.

Applications

Ultramid HPN 9350 HS is generally recommended for applications such as automotive under hood tubing, windshield washer tubing, cable jacketing, and other tubing.

Главная Информация				
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла			
Характеристики	Модификация удара Хорошая гибкость Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Устойчивость к углеводородам Маслостойкость Сопротивление смазке и маслу Термическая стабильность Хорошая прочность			
Используется	Кабельная оболочка Фитинги для труб Детали под крышкой двигателя автомобиля			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзия			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.3	--	%	
Поглощение воды				
Saturation	6.8	--	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	6.8	--	%	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)	80	--		ASTM D785
Твердость мяча	70.0	--	МПа	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	1700	--	МПа	ISO 527-2
Прочность на растяжение				
Yield, 23°C	50.0	--	МПа	ASTM D638
Yield, 23°C	45.0	--	МПа	ISO 527-2
Удлинение при растяжении				
Yield, 23°C	5.0	--	%	ASTM D638
Yield, 23°C	4.5	--	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	> 100	--	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	> 50	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
-40°C	2280	--	МПа	ASTM D790
23°C	1730	520	МПа	ASTM D790
65°C	375	315	МПа	ASTM D790
90°C	220	240	МПа	ASTM D790
121°C	190	210	МПа	ASTM D790
23°C	1450	--	МПа	ISO 178
Flexural Strength				
-40°C	105	120	МПа	ASTM D790
23°C	69.0	25.0	МПа	ASTM D790
65°C	15.0	15.0	МПа	ASTM D790
90°C	10.0	10.0	МПа	ASTM D790
121°C	9.50	10.0	МПа	ASTM D790
23°C	50.0	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179
23°C	40	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179

Зубчатый изод Impact (23°C)	590	--	J/m	ASTM D256
Drop Impact Resistance (23°C)	190	--	J	Internal method
Температура фланца	225 - 240		°C	
Температура головы	225 - 245		°C	
Экструдер винт L/D Соотношение	20.0:1.0 to 24.0:1.0			
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3.5:1.0 to 4.0:1.0			

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
1.8 МПа, not annealed	55.0	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	50.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146

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 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

