

Ultramid® HFX 33

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid HFX 33 is a polyamide specialty extrusion resin combining high flexibility, excellent burst performance and outstanding chemical resistance. It offers high melt strength and enhanced heat stability.

Applications

Ultramid HFX 33 is recommended for tubing applications requiring an outstanding balance of flexibility, chemical and heat resistance and burst performance.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Хорошая прочность расплава Хорошая гибкость Хорошая химическая стойкость Термическая стабильность, хорошая | | |
| Используется | Фитинги для труб | | |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Экструзия | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.04 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C) | 430 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break, 23°C) | 40.0 | MPa | ISO 527-2 |
| Номинальное растяжение при разрыве (23°C) | 300 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль (23°C) | 400 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C) | 120 | kJ/m ² | ISO 179 |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 90 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 40.0 | °C | ISO 75-2/A |
| Температура плавления (DSC) | 220 | °C | ISO 3146 |
| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 65.0 | °C | |
| Время сушки | 2.0 - 4.0 | hr | |

| | | |
|---------------------------------------|----------------------|----|
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.10 | % |
| Зона цилиндра 1 темп. | 225 - 245 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 225 - 250 | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 225 - 245 | °C |
| Температура фланца | 230 - 245 | °C |
| Температура головы | 230 - 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 | |
| Температура расплава | 225 - 245 | °C |
| Температура матрицы | 230 - 245 | °C |

Инструкции по экструзии

Screw Parameters

Metering Section : 40%

Transition Section : 3 to 4 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

