

Ultramid® 8202 HS

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8202 HS is a heat stabilized, low viscosity, general purpose PA6 injection molding. It possesses the combination of strength and toughness and has excellent chemical and abrasion resistance. The heat stabilizer system extends the retention of properties at the more elevated temperatures. Excellent in filling thin walls or areas.

Applications

Ultramid 8202 HS is generally recommended for drapery hardware, gears, fittings, furniture casters, bearings, handles, clips, fasteners and thin parts.

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Общее назначение
	Хорошая стойкость к стиранию
	Хорошая химическая стойкость
	Хорошая прочность
	Хорошая прочность
	Стабилизация тепла
	Гомополимер
Используется	Низкая вязкость
	Подшипники
	Крепежные детали
	Фитинги
	Мебель
	Шестерни
	Ручки
Тонкостенные детали	
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)
	Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1)
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Удельный вес	1.13	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.2	--	%	
Поглощение воды				
24 hr	1.6	--	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	1.6	--	%	ISO 62
Saturation	9.5	--	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	9.5	--	%	ISO 62
Equilibrium, 50% RH	2.7	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.7	--	%	ISO 62
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	119	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				ISO 527-2
23°C	2700	970	MPa	
80°C	485	550	MPa	
121°C	360	320	MPa	
Прочность на растяжение				
Yield, -40°C	126	110	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	79.0	36.0	MPa	ASTM D638
Yield, 80°C	35.0	30.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 121°C	25.0	20.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	78.0	36.0	MPa	ISO 527-2
Break, 23°C	75.0	60.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении				
Yield, 23°C	4.0	16	%	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 80°C	42	35	%	ASTM D638
Yield, 121°C	36	40	%	ASTM D638
Break, 23°C	55	> 100	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	25	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
-40°C	3010	3660	MPa	ASTM D790
23°C	2830	740	MPa	ASTM D790
65°C	500	--	MPa	ASTM D790
90°C	350	--	MPa	ASTM D790
121°C	305	--	MPa	ASTM D790

23°C	2400	770	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
-40°C	170	154	MPa	ASTM D790
23°C	108	35.0	MPa	ASTM D790
65°C	30.0	--	MPa	ASTM D790
90°C	20.0	--	MPa	ASTM D790
121°C	17.0	--	MPa	ASTM D790
23°C	85.0	25.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.5	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	51	--	kJ/m ²	
23°C	No Break	--		
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C	48	43	J/m	
23°C	58 J/m	No Break		
Drop Impact Resistance (23°C)	142	> 271	J	Internal Method
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, Unannealed	178	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	65.0	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	60.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146
CLTE-Поток	8.3E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec				UL 746
0.710 mm	130	--	°C	
1.50 mm	130	--	°C	
3.00 mm	130	--	°C	
6.00 mm	130	--	°C	
RTI Imp				UL 746
0.710 mm	95.0	--	°C	
1.50 mm	105	--	°C	
3.00 mm	105	--	°C	
6.00 mm	105	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.710 mm	95.0	--	°C	

1.50 mm	105	--	°C
3.00 mm	105	--	°C
6.00 mm	105	--	°C

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости				
1.50 mm	> 1.0E+13	--	ohms-cm	ASTM D257
--	> 1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность				
1.50 mm ¹	22	--	kV/mm	ASTM D149
--	37	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.710 mm	V-2	--		
1.50 mm	V-2	--		
3.00 mm	V-2	--		
6.00 mm	V-2	--		

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Температура обработки (расплава)	240 to 285	°C
Температура формы	65.0 to 80.0	°C
Давление впрыска	3.50 to 12.5	MPa
Скорость впрыска	Fast	

NOTE

1. Method A (Short-Time)

* 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

