

## Ultradur® B 6550 LN

Polybutylene Terephthalate

BASF Corporation

### Описание материалов:

Ultradur B 6550 LN is a high viscosity PBT extrusion grade.

Applications

Typical applications include semi-finished products, profile and hollow rods.

Главная Информация			
Характеристики	Вязкость, высокая		
Используется	Бар		
	Профиль		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	9.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	2.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.40	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Viscosity Number (Reduced Viscosity)	160.0	ml/g	ISO 1628
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield, 23°C)	56.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	3.5	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный стресс (23°C)	76.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179

-30°C	220	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	No Break		ISO 179
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	50.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	223	°C	ISO 3146
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	5.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая постоянная			IEC 60250
100 Hz	3.40		IEC 60250
1 MHz	3.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	1.9E-3		IEC 60250
1 MHz	0.022		IEC 60250
Comparative Tracking Index	475	V	IEC 60112
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	100 - 120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Зона цилиндра 1 темп.	250	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	240	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	230	°C	
Температура адаптера	225	°C	
Температура расплава	230 - 290	°C	
Температура матрицы	215	°C	
Экструдер винт L/D Соотношение	20.0:1.0		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3.0:1.0		

#### Инструкции по экструзии

Screw Parameters

Metering Section : 45%

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

