

Ultramid® 8350 HS BK-102

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8350 HS BK-102 is a type 6, black pigmented, impact modified graft copolymer developed for extrusion, tubing, and jacketing applications requiring a high level of toughness combined with a moderate level of flexibility.

Applications

Ultramid 8350 HS BK-102 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			
Характеристики	Модификация удара			
	Сополимер			
	Хорошая гибкость			
	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	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзия			
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 (23°C)	1800	675	МПа	ISO 527-2
Прочность на растяжение				
Yield, 23°C	55.0	32.0	МПа	ASTM D638
Yield, 23°C	52.0	32.0	МПа	ISO 527-2
Удлинение при растяжении				
Yield, 23°C	5.0	9.0	%	ASTM D638
Yield, 23°C	4.5	9.0	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	> 100	> 100	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	1890	--	МПа	ASTM D790
23°C	1600	--	МПа	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	65.0	--	МПа	ASTM D790
23°C	55.0	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	83	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179
Зубчатый изод Impact				
23°C	No Break	--		ASTM D256, ISO 180
-40°C	10	--	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
1.8 МПа, not annealed	56.0	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	50.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146
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	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				
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

