

Ultramid® 8202C HS

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8202C HS is a heat stabilized, low viscosity, PA6 injection molding homopolymer possessing a modified crystalline structure for increased property performance and faster cycles. It is also available in pigmented versions.

Applications

Ultramid 8202C HS is generally recommended for applications such as gears, valves, fittings, insulators, bushings, slides, window hardware, wiring devices, textile components and furniture casters.

Главная Информация					
Добавка	Стабилизатор тепла				
Характеристики	Кристаллический				
	Цикл быстрого формования				
	Стабилизация тепла				
	Гомополимер				
	Низкая вязкость				
Используется	Втулки				
	Электрические детали				
	Фитинги				
	Мебель				
	Шестерни				
	Изоляция				
	Текстильные изделия				
	Клапаны/Детали Клапана				
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)				
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS				
Внешний вид	Доступные цвета				
Формы	Гранулы				
Метод обработки	Литье под давлением				
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес	1.13	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183	
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.90	--	%		
Поглощение воды					
	24 hr	1.6	--	%	ASTM D570
	23°C, 24 hr	1.6	--	%	ISO 62

Saturation	9.3	--	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	9.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 50% RH	2.6	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.6	--	%	ISO 62
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				ISO 527-2
-40°C	4090	--	МПа	
23°C	3700	1360	МПа	
80°C	750	--	МПа	
121°C	550	--	МПа	
Прочность на растяжение				
Yield, -40°C	137	142	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	90.0	48.0	МПа	ASTM D638
Yield, 80°C	40.0	30.0	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 121°C	30.0	25.0	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	88.0	43.0	МПа	ISO 527-2
Break, -40°C	130	80.0	МПа	ASTM D638
Break, 23°C	90.0	70.0	МПа	ASTM D638
Break, 80°C	35.0	30.0	МПа	ASTM D638
Break, 121°C	25.0	20.0	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении				
Yield, -40°C	3.0	3.0	%	ASTM D638
Yield, 23°C	4.0	22	%	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 80°C	25	25	%	ASTM D638
Yield, 121°C	27	30	%	ASTM D638
Break, -40°C	5.0	3.0	%	ASTM D638
Break, 23°C	12	> 100	%	ASTM D638
Break, 80°C	> 100	> 100	%	ASTM D638
Break, 121°C	> 100	> 100	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	7.0	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
-40°C	3370	4200	МПа	ASTM D790
23°C	3170	970	МПа	ASTM D790

65°C	600	--	MPa	ASTM D790
90°C	440	--	MPa	ASTM D790
121°C	385	--	MPa	ASTM D790
23°C	2800	--	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
-40°C	183	168	MPa	ASTM D790
23°C	110	42.0	MPa	ASTM D790
65°C	30.0	--	MPa	ASTM D790
121°C	21.0	--	MPa	ASTM D790
23°C	95.0	--	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 (23°C)	No Break	--		ISO 179
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C	32	21	J/m	
23°C	48	170	J/m	
Drop Impact Resistance (23°C)	122	> 271	J	Internal Method
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, Unannealed	190	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	75.0	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	65.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146
CLTE-Поток	8.1E-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 (1.50 mm)	30	--	kV/mm	ASTM D149
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

