

Ultramid® 8254 HS BK-102

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8254 HS BK-102 is a highly flexible, heat stabilized, pigmented black, impact modified PA6 extrusion compound for tubing application.

Applications

Ultramid 8254 HS BK-102 is generally recommended for applications such as convoluted and emission tubing, cable jacketing and other types of automotive tubing.

Главная Информация	
UL YellowCard	E36632-231136
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла
Характеристики	Модификация удара Хорошая гибкость Термическая стабильность
Используется	Кабельная оболочка Фитинги для труб Применение в автомобильной области
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
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	1.07	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.3	--	%	
Поглощение воды				
24 hr	1.2	--	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62

Saturation	7.1	--	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	7.1	--	%	ISO 62
Balance, 50% RH	2.0	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.0	--	%	ISO 62
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	40	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				ISO 527-2
-40°C	2730	3000	МПа	ISO 527-2
23°C	875	460	МПа	ISO 527-2
80°C	180	230	МПа	ISO 527-2
121°C	155	145	МПа	ISO 527-2
Прочность на растяжение				ASTM D638, ISO 527-2
Yield, -40°C	83.0	104	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 23°C	34.0	26.0	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 80°C	15.0	--	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Yield, 121°C	12.0	--	МПа	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении				
Yield, 23°C	30	--	%	ASTM D638
Yield, 23°C	7.0	30	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	> 100	--	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	610	--	МПа	ASTM D790
23°C	750	--	МПа	ISO 178
Flexural Strength (23°C)	28.0	--	МПа	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact				
23°C	640	--	J/m	ASTM D256
-40°C	6.0	--	kJ/m ²	ISO 180
23°C	No Break	--		ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 МПа, not annealed	124	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	47.0	--	°C	ASTM D648

1.8 MPa, not annealed	43.0	--	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146
Линейный коэффициент теплового расширения				
Flow	1.2E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow	9.3E-5	--	cm/cm/°C	
Lateral	1.1E-4	--	cm/cm/°C	
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
Сопrotивление громкости				
1.50 mm	> 1.0E+13	--	ohms-cm	ASTM D257
--	> 1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.50 mm	HB	--		UL 94
3.00 mm	HB	--		UL 94
Экструзия	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	65.0		°C	
Время сушки	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10		%	
Зона цилиндра 1 темп.	245 - 255		°C	
Зона цилиндра 3 темп.	245 - 260		°C	
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 250		°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	240 - 250		°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



WeChat