

CAMPUS® 数据表

Ultramid® 8232G HS FR BK-102 - PA6-GF25 BASF



材料文字说明

Ultramid® 8232G HS FR是一种25%玻璃纤维增强、热稳定、阻燃尼龙6注塑化合物，具有出色的熔融稳定性。它结合了阻燃性能与高强度、刚度和热变形温度等性能。

Ultramid® 8232G HS FR被广泛推荐用于连接器、接线盒、开关、插座、绕线管和电器外壳。

| 机械性能 | 干 / 已调节 | 单位 | 测试标准 |
|----------------|-----------|-------------------|-----------------|
| 断裂应力 | 145 / - | MPa | ISO 527-1/-2 |
| 断裂伸长率 | 2.5 / - | % | ISO 527-1/-2 |
| 热性能 | 干 / 已调节 | 单位 | 测试标准 |
| 熔融温度, 10°C/min | 220 / * | °C | ISO 11357-1/-3 |
| 厚度为h时的燃烧性 | V-0 / * | class | IEC 60695-11-10 |
| 测试用试样的厚度 | 0.8 / * | mm | IEC 60695-11-10 |
| Yellow Card 现存 | Yes / * | - | - |
| 厚度为h时的5V燃烧性 | 5VA / * | class | IEC 60695-11-20 |
| 测试用试样的厚度 | 2.5 / * | mm | IEC 60695-11-20 |
| Yellow Card 现存 | Yes / * | - | - |
| 电性能 | 干 / 已调节 | 单位 | 测试标准 |
| 体积电阻率 | >1E13 / - | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 其它性能 | 干 / 已调节 | 单位 | 测试标准 |
| 吸水性 | 4 / * | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 1.1 / * | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1620 / * | kg/m ³ | ISO 1183 |
| 试样制备条件 | 价值 | 单位 | 测试标准 |
| 注塑, 熔体温度 | 275 | °C | ISO 294 |
| 注塑, 模具温度 | 95 | °C | ISO 294 |

典型数据

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

地区供应

北美

其他信息

注塑成型

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.15%

Product is supplied in sealed containers and drying prior to molding is not required. If drying becomes necessary, a dehumidifying or desiccant dryer operating at 80 °C (176 °F) is recommended. Drying time is dependent on moisture level.

Further information concerning safe handling procedures can be obtained from the Material Safety Data Sheet. Alternatively, please contact your BASF representative.

PROCESSING

Melt Temperature 250-280 °C (482-536 °F)

Mold Temperature 80-95 °C (176-203 °F)

Injection and Packing Pressure 35-125 bar (500-1500 psi)

This product can be processed over a wide range of mold temperatures; however, for applications where aesthetics are critical, a mold surface temperature of 80-95 °C (176-203 °F) is required.

Ultramid® 8232G HS FR BK-102 - PA6-GF25 BASF

Injection pressure controls the filling of the part and should be applied for 90% of ram travel. Packing pressure affects the final part and can be used effectively in controlling sink marks and shrinkage. It should be applied and maintained until the gate area is completely frozen off.

Back pressure can be utilized to provide uniform melt consistency and reduce trapped air and gas. A maximum of 3.5 bar (50 psi) is recommended to minimize glass fiber breakage.

Fast fill rates are recommended to insure uniform melt delivery to the cavity and prevent premature freezing. Surface appearance is directly affected by injection rate.

该出版物中所含数据基于我们当前的知识和经验。鉴于可能影响我们产品加工和应用的众多因素，这些数据并不免除加工者自行进行调查和测试的义务，同时这些数据也不暗示对某种特性或产品就某种特定目的的适用性做出任何保证。此处所给出的任何描述、图纸、照片、数据、比率和权值等可能不经预先通知而发生变更，且不构成合约中已经达成一致的产品质量。我们产品的接受方有责任保证遵守任何所有权利和现有的法律法规。在不侵犯他人知识产权前提下，我们不对所述的产品或设计，公布的数据或信息做任何明确或暗示的保证，包括针对某种特殊用途的适销性或适用性的保证；亦不对产品、设计、数据或信息的使用做任何明确或暗示的保证。

您可以和我们销售人员联系以确认该产品的有效性。

如您需要更多的产品信息，请和巴斯夫当地代表联系或联系：

巴斯夫 SE

PM/K 部门

传真：0621-60-49497

电子邮件：<mailto:plas.com@basf.com>

CAMPUS - 是CWFG(Chemie Wirtschaftsfoerderungsgesellschaft GmbH, Frankfurt)的注册商标