

**Produkttext**

Leichtfließende, feinkristalline und sehr rasch verarbeitbare Spritzgussmarke für dünnwandige technische Artikel wie z.B. Gehäuse, Beschläge, Griffe, Kleinteile und Befestigungsklemmen.

<b>Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelzevolumenrate, MVR	<b>160 / *</b>	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	<b>275 / *</b>	°C	-
Belastung	<b>5 / *</b>	kg	-
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindung, parallel	<b>0.8 / *</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindung, senkrecht	<b>0.9 / *</b>	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Ejection-Temperatur	<b>145</b>	°C	-

[C]: CAMPUS

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	<b>3500 / 1200</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Streckspannung	<b>90 / 45</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Streckdehnung	<b>4 / 20</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Nominelle Bruchdehnung	<b>10 / &gt;50</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Zug-Kriechmodul, 1h	<b>* / 1300</b>	MPa	ISO 899-1
<sup>[C]</sup> Zug-Kriechmodul, 1000h	<b>* / 1100</b>	MPa	ISO 899-1
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	<b>250 / N</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	<b>200 / -</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	<b>4 / 50</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	<b>3 / -</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

<b>Thermische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelztemperatur, 10°C/min	<b>220 / *</b>	°C	ISO 11357-1/-3
<sup>[C]</sup> Glasübergangstemperatur, 10°C/min	<b>60 / *</b>	°C	ISO 11357-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	<b>65 / *</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	<b>180 / *</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Vicat-Erweichungstemperatur, B	<b>204 / *</b>	°C	ISO 306
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	<b>102 / *</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	<b>26 / *</b>	%	ISO 4589-1/-2

[C]: CAMPUS

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 100Hz	<b>4.1 / -</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	<b>3.3 / 7</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielekt. Verlustfaktor, 100Hz	<b>100 / -</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielekt. Verlustfaktor, 1MHz	<b>300 / 3000</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E13 / 1E10</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>* / 1E10</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>40 / 29</b>	kV/mm	IEC 60243-1
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>- / 600</b>	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<sup>[C]</sup> Wasseraufnahme	<b>9.5 / *</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Feuchtigkeitsaufnahme	<b>3 / *</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Dichte	<b>1130 / -</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

**Ultramid® B3S**

PA6

BASF

<b>Materialspezifische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Viskositätszahl	<b>145 / *</b>	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

[C]: CAMPUS

<b>Probekörperherstellbedingungen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Spritzgießen, Massetemperatur	<b>250</b>	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	<b>80</b>	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	<b>200</b>	mm/s	ISO 294

[C]: CAMPUS

**Merkmale****Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Additive**

Gleit- und Schmiermittel, Entformungshilfsmittel

**Lieferformen**

Granulat

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

**Weitere Informationen****Spritzgießen****VORBEHANDLUNG**

Pre/Post-processing max. zul. Wassergehalt evtl. Trocknung: .15 %

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 4 h

**VERARBEITUNG**

Spritzgießen Massetemperatur: 250 - 270 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 260 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 40 - 60 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 60 °C

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min