

Ultradur® B 6550 LN FC

PBT

BASF

Ultradur® B6550LN FC UN is suitable for plastic parts, where material approval regarding drinking water contact and direct food contact is a mandatory requirement.

The product is approved according to

- 21 CFR FDA §177.1660 "Poly(tetramethylene terephthalate)";
- European Food Contact European Food Contact Commission Regulation (EU) 10/2011;
- GMP (EC) N°2023/2006

For questions regarding the compliance with further regulations, and certificates, please contact your local BASF representative or Plastics Safety (E-Mail: plastics.safety@basf.com).

The products can also be offered as BMBcert™ and/or Ccycled™. Due to the Massbalance approach the product properties do not change.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	9.5	cm³/10min	ISO 1133
温度	250	°C	-
载荷	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	56	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	220	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	223	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	50	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	135	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	115	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	115	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
厚度为h时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.4	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	19	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	219	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	39	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.25	%	类似ISO 62
密度	1300	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	160	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

Ultradur® B 6550 LN FC
PBT

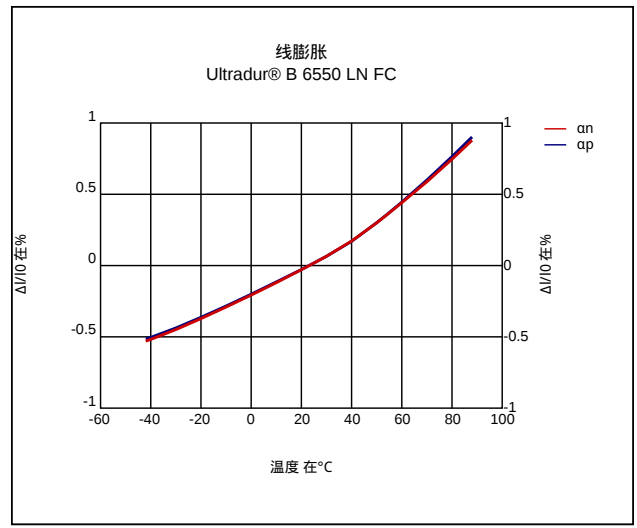
BASF

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.04	%	-
注塑熔体温度	260 - 270	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-

函数

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

生态估价

食物接触声明, 10/2011认证, FDA 21 CFR认证

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING
injection molding, Melt temperature, range: 260 - 270 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C
injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

其它挤出成型

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C

Ultradur® B 6550 LN FC

PBT

BASF

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

Extrusion, Prepreg, Melt temperature: 250 - 270 °C

Extrusion, Pipes, Melt temperature: 250 - 270 °C

Extrusion, cable sheathing, Melt temperature: 260 - 270 °C

E尾募烦毗尚

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

Extrusion, Profiles, Melt temperature: 250 - 270 °C

板材挤出成型

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .04 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 120 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 260 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 40 - 80 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 60 °C

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)