Verarbeitungshinweise **Ultrason® P**

3010 MR WS 20264

09/2026 **PPSU**

Produktbeschreibung

Mittelviskose, unverstärkte und entformungsoptimierte weiß eingefärbte Spritzguss- und Extrusionstype gekennzeichnet durch hervorragende Zähigkeit, Chemikalien - (Spannungsriss-) und Heißdampf-Beständigkeit.
Abgekürzte Bezeichnung gemäß ISO 1043-1: PPSU

Lieferform und Lagerung

Ultrason® Granulat wird in Säcken und/oder Octabins geliefert. Die Schüttdichte beträgt 700 bis 800 g/l. In unbeschädigter Verpackung ist Ultrason® beliebig lang lagerfähig. Ultrason® Granulat enthält Feuchtigkeit. Es muss daher mindestens 4h bei 130°C bis 150°C (Vakuum- oder Trockenlufttrockner) vor der Verarbeitung getrocknet werden.

Produktsicherheit

Bei sachgemäßem Umgang und bestimmungsgemäßer Verwendung verursacht das Produkt nach unseren Erfahrungen und Informationen keine gesundheitsschädlichen Wirkungen. Die hohen Verarbeitungstemperaturen von Ultrason® erfordern - noch mehr als bei anderen Thermoplasten - erhöhte Vorsicht beim Umgang mit Maschinen, Werkzeugen, Formteilen und Schmelzeresten. Bei Unsicherheiten bezüglich der thermischen Belastbarkeit von Maschinen und Anlagen sollte unbedingt Rücksprache mit dem zuständigen Maschinenhersteller gehalten werden. Beim Spritzgießen muss zersetztes Produkt durch Ausspritzen ins Freie bei gleichzeitiger Herabsetzung der Zylindertemperatur entfernt werden. Rasche Kühlung des geschädigten Materials, zum Beispiel in einem Wasserbad, vermindert die Geruchsbelästigung. Wird das Abpumpen von zersetztem Produkt unterlassen, kann sich im Zylinder, besonders wenn Verschlussdüsen verwendet werden, ein erhöhter Gasdruck aufbauen, der sich schlagartig im Düsen- oder Trichterbereich entspannen kann. Daher ist in diesen Fällen beim Abpumpen mit Verpuffung zu rechnen. Bei sachgemäßer Verarbeitung von Ultrason® und Einhaltung der Temperaturgrenzen (maximal 390°C) treten keine schädlichen Dämpfe auf. Wie alle thermoplastischen Polymere zersetzt sich auch Ultrason® bei zu hoher thermischer Beanspruchung, zum Beispiel durch zu hohe Massetemperaturen, durch zu lange Verweilzeiten der Schmelze in der Plastifiziereinheit oder beim Reinigen der Plastifiziereinheit durch Abbrennen, wobei sich gasförmige Zersetzungsprodukte bilden. Bei der Weiterverarbeitung ist der allgemeine Staubgrenzwert gemäß MAK - Wert - Richtlinien einzuhalten. Für eine Be - und Entlüftung des Arbeitsplatzes - am besten durch eine Abzugshaube über der Zylindereinheit - ist generell Sorge zu tragen. Unabhängig davon sind Unfallverhütungsvorschriften einzuhalten. Keinesfalls darf die Plastifiziereinheit unter Temperatur demontiert werden.

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit werden unsere Produkte in mehreren Produktionsanlagen an verschiedenen Standorten der BASF Gruppe hergestellt. Alle Anlagen produzieren gemäß identischer Spezifikationen. Hinsichtlich der Verfügbarkeit von Produkten bitten wir um Kontaktaufnahme mit unserem Hause bzw. unserer Verkaufsstelle

BASF SE
67056 Ludwigshafen, Deutschland

Ultrason® P 3010 MR WS 20264

Verarbeitungshinweise

	Prüfnorm	Einheit	Werte
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	-	-	**PPSU**
Dichte	ISO 1183	kg/m³	**1310**
Schmelzevolumenrate MVR 360 °C/10 kg	ISO 1133	cm³/10min	**35**
Trocknung			
Feuchte, max.	-	%	**0.02**
Trocknertemperatur [1)]	-	°C	**140**
Trocknungszeit	-	h	**4**
Spritzgießen			
Massetemperaturbereich	-	°C	**350 - 390**
Massetemperatur, optimal	-	°C	**370**
Werkzeugtemperaturbereich	-	°C	**140 - 180**
Werkzeugtemperatur, optimal	-	°C	**160**
Temperatur Flansch (Trichter)	-	°C	**80**
empfohlene Schneckenumfangsgeschwindigkeit	-	m/s	**0.1 - 0.3**
max. Verweilzeit bei Massetemperatur, optimal	-	min	**10**
Schwindung bei Masse-/Werkzeugtemperatur, optimal			
Verarbeitungsschwindung parallel	ISO 294-4	%	**0.90**
Verarbeitungsschwindung senkrecht	ISO 294-4	%	**1.00**

Fußnoten
1) Trockenluft- oder Vakuumtrockner

BASF SE
67056 Ludwigshafen, Deutschland