

Produktbeschreibung

Ultradur® B6560M2 FC TF UN eignet sich für Kunststoffbauteile, bei denen die Zulassungen des Materials für den direkten Lebensmittelkontakt eine zwingende Voraussetzung ist.

Die BASF Ultradur® FC (food contact) Typen ermöglichen es der Industrie Produkte für Lebensmittelkontaktanwendungen zu entwickeln die unterschiedliche lebensmittelrechtliche Verordnungen, wie z.B. European Food Contact (EU) Nr. 10/2011 und GMP (EC) N°2023/2006 erfüllen.

Für Fragen bezüglich der Einhaltung weiterer Verordnungen und für Zertifikate kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen BASF Vertreter oder Plastics Safety (E-Mail: plastics.safety@basf.com).

Die Produkte können als BMBcert™ und/oder Ccycled™ Variante angeboten werden. Durch den Ansatz der Massenbilanzierung bleiben die Produkteigenschaften unverändert.

Produktsicherheit

Ultradur®-Schmelzen sind thermisch stabil im Temperaturbereich bis 280°C und bringen keine Gefährdung durch molekularen Abbau oder Entwicklung von Gasen und Dämpfen. Wie alle thermoplastischen Polymere zersetzt sich jedoch bei übermäßiger thermischer Beanspruchung, z.B. bei Überhitzung oder beim Reinigen durch Abbrennen. Bei Temperaturen von > 290 °C kann freigesetzt werden: Kohlenstoffmonoxid, Tetrahydrofuran.

Unter bestimmten Brandbedingungen sind Spuren anderer giftiger Stoffe nicht auszuschließen. Die Entstehung weiterer Spalt- und Oxidationsprodukte hängt von den Brandbedingungen ab.

Bei sachgemäßer Verarbeitung von Ultradur® und Verwendung einer ausreichenden Absaugung an der Düse ist nicht mit gesundheitlichen Beeinträchtigungen zu rechnen.

Sicherheitsdatenblätter können beim Ultraplaste Infopoint ultraplaste.infopoint@basf.com angefordert werden.

Lieferform und Lagerung

Standardverpackungen sind der 25-kg-Sack, der 1000-kg-Oktabin oder 1000-kg-Big Bag. Nach Vereinbarung sind auch andere Packmittel möglich. Sämtliche Gebinde sind dicht verschlossen und sollten nur unmittelbar vor dem Verarbeiten geöffnet werden. Die Schüttdichte beträgt ca. 0,7 bis 0,8 g/cm³.

Ultradur® kann auch nach längerer Lagerung in trockenen, belüfteten Räumen noch problemlos verarbeitet werden. Der Feuchtigkeitsgehalt bei der Verarbeitung soll bei Ultradur® generell \leq 0,04% betragen. Um eine sichere Produktion zu gewährleisten, sollte deshalb generell vorgetrocknet werden und eine Beschickung der Maschine in einem geschlossenen Fördersystem erfolgen. Die Vortrocknung wird auch bei Zusatz von Batches, z.B. beim Selbsteinfärben, empfohlen.

Um die Bildung von Kondenswasser zu verhindern, dürfen Gebinde, die nicht in beheizten Räumen gelagert werden, erst geöffnet werden, wenn sie die im Verarbeitungsraum herrschende Temperatur angenommen haben. Das kann unter Umständen sehr lange dauern. Messungen ergaben, dass ein 25-kg-Sack von ursprünglich 5°C erst nach 48 Stunden auch im Inneren die Temperatur des Verarbeitungsraumes von 20°C angenommen hatte.

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. Hinsichtlich der Verfügbarkeit von Produkten bitten wir um Kontaktaufnahme mit unserem Hause bzw. unserer Verkaufsstelle.

Vorläufiges Datenblatt³⁾

Richtwerte für ungefärbtes Produkt bei 23 °C ¹⁾	Prüfnorm	Einheit	Werte ²⁾
Produktmerkmale			
Polymer-Kurzzeichen	-	-	PBT-MF10
Dichte	ISO 1183	kg/m ³	1360
Viskositätszahl (Lösung 0,005 g/ml Phenol 1,2 Dichlorbenzol 1:1)	ISO 307, 1157, 1628	cm ³ /g	160
Verarbeitung			
Schmelzevolumenrate MVR bei 250 °C und 2.16 kg	ISO 1133	cm ³ /10min	8.5
Schmelztemperatur, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	220
Massetemperaturbereich, Spritzgießen/Extrusion	-	°C	260 - 270
Werkzeugtemperatur, Spritzgießen	-	°C	40 - 80
Mechanische Eigenschaften			
Zug-E-Modul	ISO 527-1/-2	MPa	2000
Streckspannung, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	MPa	40
Streckdehnung, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	%	10
Nominelle Bruchdehnung, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	%	33
Bruchspannung	ISO 527-1/-2	MPa	44
Charpy-Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	N
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	120
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	6.5
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	3.5
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	60
Biege-Modul	ISO 178	MPa	2000
Thermische Eigenschaften			
HDT A (1.80 MPa)	ISO 75-1/-2	°C	60
HDT B (0.45 MPa)	ISO 75-1/-2	°C	150
Therm. Längenausdehnungskoeffizient, längs (23-55)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	110
Therm. Längenausdehnungskoeffizient, quer (23-55)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	130
Spezifische Wärmekapazität	-	J/(kg*K)	1300
Elektrische Eigenschaften			
Vergleichszahl der Kriechwegbildung, CTI, Prüflösung A	IEC 60112	-	550
Sonstige Eigenschaften			
O2-Permeation (23°C, 50%RH)	ASTM F1927 – 07	cm ³ *µm/(m ² *d*bar)	2530
O2-Permeation (23°C, 85%RH)	ASTM F1927 – 07	cm ³ *µm/(m ² *d*bar)	2470
O2-Permeation (38°C, 90%RH)	ASTM F1927 – 07	cm ³ *µm/(m ² *d*bar)	7230
H2O-Permeation (23°C, 85%RH)	ASTM F – 1249	g*µm/(m ² *d*85%RH)	453
Dichte Schüttdichte Lieferform s.Text	ISO 60	g/cm ³	0.81

Fußnoten

- 1) Falls in der Produktbezeichnung oder in den Eigenschaften nicht anders angegeben.
- 2) Das Stern-Symbol "*" anstelle eines numerischen Wertes bedeutet unzutreffender Wert.
- 3) Bei vorläufigen Datenblättern sind die Richtwerte nicht statistisch abgesichert.