Processing Data Sheet

Ultramid® Advanced

T2300EG6 UN

09/2026

PA6T/66-GF30

We create chemistry

物理形态和储存

本产品以颗粒形式供应，堆积密度约为 0.7 g/cm。标准包装为袋装和散装容器（八角形 IBC 是一类由瓦楞纸板制成并带有内衬袋的中型散装容器）。其他包装形式以及通过公路或铁路筒仓运输可根据协议安排。
容器应仅在加工或干燥前立即开启。为确保产品尽可能少地吸湿，容器应存放在干燥的房间内，并在取用部分产品后再次仔细密封。
原则上，该产品可长期储存。若容器存放于冷库中，开启前应先恢复至室温，以避免颗粒表面凝结水分。无论储存条件如何，产品在加工前应根据我们的建议进行预干燥，并优先使用封闭式输送系统进行上料。

安全

如果在推荐的条件下进行加工（参见加工数据表），熔体是热稳定的，不会因分子降解或气体和蒸汽的释放而产生危害。像所有热塑性聚合物一样，产品在过度的热负荷下分解，例如过热或通过燃烧进行清洁时。更多信息可从安全数据表中获得。

注

本资料内容基于本公司目前掌握的知识和经验。
由于存在很多因素可能影响我们产品的应用和加工，因此本公司不排除用户进行试验研究的必要。
本资料也不保证具体应用的适应性或某些性能的可靠性。 这里的任何描述、图纸、 照片、 数据、 大小、 重量等可能不事先通知而更改， 但不包括已经达成一致的合同。我们产品的使用者应确保遵守所有权及现有的法律法规。

有关BASF产品有效性， 请联系我们或我们的销售代理。

BASF SE
67056 Ludwigshafen, Germany

Ultramid® Advanced T2300EG6 UN

Processing Data Sheet

We create chemistry

	测试方法	单位	代表值
特征			
树脂缩写	-	-	PA6T/66-GF30
密度	ISO 1183	kg/m³	1390
熔体体积流动速度 MVR 320 ° C/5 kg	ISO 1133	cm³/10min	2
Drying			
Moisture, recommended [1]	-	%	0.03
预处理/后处理，预干燥，温度 [2]	-	°C	120
预处理/后处理，预干燥，时间 [3]	-	h	8
预处理/后处理，允许最大水含量	-	%	0.05
注塑			
注塑, 熔体温度, range	-	°C	320 - 340
注塑, 熔体温度, recommended	-	°C	320
注塑, 模具温度, range	-	°C	140 - 160
注塑, 模具温度, recommended	-	°C	140
注塑，保压时间，热塑性塑料	-	min	5
Machine Settings Injection Molding			
注塑，料斗温度	-	°C	80
注塑， 料筒温度1 （喂料区）	-	°C	300
注塑， 料筒温度2 （压缩区）	-	°C	305
注塑， 料筒温度3 （计量区）	-	°C	310
注塑，料筒温度4 （模头）	-	°C	315
注塑，螺杆转速	-	m/s	≤ 0.3
Shrinkage			
成型收缩率(平行)	ISO 294-4	%	0.60
成型收缩率(垂直)	ISO 294-4	%	0.80

注
1) A slight increase in viscosity during processing is possible.
2) Dry air dryer; drying time is dependent on the inital moisture content of the granules, drying temperature and the dew point of the dried air.
3) In case of improper storage (e.g. open packages) drying time may have to be extended.

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Germany