Verarbeitungshinweise **Ultramid® Advanced**

T1000HG6 LS BK 23593

02/2026

PA6T/6I GF30

Produktbeschreibung

Wärmestabilisiertes teilaromatisches Polyphthalamid für Spritzgussanwendungen mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften, insbesondere bei erhöhten Temperaturen und sehr guter Chemikalienbeständigkeit für stark beanspruchte Teile. Ultramid® Advanced T1000HG6 LS BK ist ein Compound ausgezeichnet durch: Hohe Steifigkeit und Festigkeit, sehr geringer Wasseraufnahme und hervorragender Dimensionsstabilität, hoher Schmelzpunkt (320°C) und gute Schmelzestabilität.

Märkte & Anwendungen
Automobil: Kraftstoff System, Kühlkreislauf, Antriebsstrang, Thermostat- Gehäuse, Pumpengehäuse, Brennstoffzelle
E&E: Sensoren, SMT Anwendungen (Surface Mount Technology)
Industriegüter: Pumpen, Kompressoren
Konsumgüter: Haushaltsgeräte, Möbelbeschläge

Lieferform und Lagerung

Das Produkt wird als Granulat geliefert. Die Schüttdichte beträgt ca. 0,7 g/cm³. Standardverpackungen sind Sack und Schüttgutbehälter (achteckiger IBC=Intermediate Bulk Container aus Wellpappe mit Einstellsack). Nach Vereinbarung sind weitere Packmittel und der Versand in Straßen- oder Bahnsilowagen möglich. Die Gebinde sollten erst unmittelbar vor der Verarbeitung bzw. Trocknung geöffnet werden. Damit das gelieferte Produkt möglichst wenig Feuchtigkeit aufnehmen kann, sollten die Gebinde in trockenen Räumen gelagert und nach der Entnahme von Teilmengen stets wieder sorgfältig verschlossen werden. Das Produkt kann prinzipiell über längere Zeit gelagert werden. In kalten Räumen gelagerte Gebinde sind vor dem Öffnen zu temperieren, damit sich auf dem Granulat kein Kondenswasser niederschlägt. Das Produkt sollte unabhängig von den Lagerungsbedingungen entsprechend unseren Empfehlungen vorgetrocknet werden und die Beschickung der Maschine vorzugsweise mittels geschlossenem Fördersystem erfolgen.

Produktsicherheit

Sofern die Verarbeitung unter den empfohlenen Bedingungen erfolgt (vgl. Verarbeitungsdatenblatt), sind Schmelzen thermisch stabil und bringen keine Gefährdung durch molekularen Abbau oder Entwicklung von Gasen und Dämpfen. Wie alle thermoplastischen Polymere zersetzt sich das Produkt bei übermäßiger thermischer Beanspruchung, z.B. bei Überhitzung oder beim Reinigen durch Abbrennen. Dabei bilden sich gasförmige Zersetzungsprodukte. Weitere Angaben hierzu finden sich im Sicherheitsdatenblatt.

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.

BASF SE
67056 Ludwigshafen, Deutschland

Ultramid® Advanced T1000HG6 LS BK 23593

Verarbeitungshinweise

	Prüfnorm	Einheit	Werte
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	-	-	**PA6T/6I GF30**
Dichte	ISO 1183	kg/m³	**1440**
Trocknung			
Feuchte, empfohlen [1)]	-	%	**0.03**
Trocknertemperatur [2)]	-	°C	**120**
Trocknungszeit [3)]	-	h	**8**
Feuchte, max.	-	%	**0.05**
Spritzgießen			
Massetemperaturbereich	-	°C	**335 - 355**
Massetemperatur, optimal	-	°C	**350**
Werkzeugtemperaturbereich	-	°C	**140 - 170**
Werkzeugtemperatur, optimal	-	°C	**≥ 150**
Verweilzeit, max.	-	min	**5**
empfohlene Maschineneinstellungen Spritzgießen			
Temperatur Flansch (Trichter)	-	°C	**80**
Zylindertemperatur 1 (Einzug)	-	°C	**330**
Zylindertemperatur 2 (Kompression)	-	°C	**335**
Zylindertemperatur 3 (Metering-Bereich, Schneckenvorraum)	-	°C	**340**
Zylindertemperatur 4 (Düse)	-	°C	**345**
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	-	m/s	**≤ 0.3**
Angaben zur Schwindung			
Verarbeitungsschwindung parallel	ISO 294-4	%	**0.37**
Verarbeitungsschwindung senkrecht	ISO 294-4	%	**0.96**

Fußnoten
1) Eine geringfügige Viskositätserhöhung bei der Verarbeitung ist möglich.
2) Trockenlufttrockner; die Trockenzeit ist abhängig von der Feuchte des Granulats vor Beginn der Trocknung, der Trocknertemperatur und dem Taupunkt.
3) Nach unsachgemäßer Lagerung, z. B. in offenen Gebinden, kann eine Verlängerung der Trockenzeit notwendig werden.

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Deutschland