

Ultramid® für die Extrusion – die zuverlässige Lösung für anspruchsvolle Verpackungen und technische Anwendungen

Ultramid®-Extrusionstypen sind eine ausgezeichnete Wahl für flexible Verpackungen und Monofilamente. Sie weisen eine hohe Transparenz in der Anwendung auf und verfügen über hervorragende mechanische Eigenschaften in Bezug auf Festigkeit und Durchstoßfestigkeit sowie sowie Hitzebeständigkeit.

Bei Folien hat sich Ultramid als unverzichtbar erwiesen, wenn es um folgende Aspekte geht

- Thermoformbarkeit
- Barriere (insbesondere für Sauerstoff, Geschmack, Aroma und Chemikalien)
- Downgauging-Potenzial aufgrund der einzigartigen Kombination von mechanischen, thermischen und optischen Eigenschaften
- Hervorragende Eignung für Wursthüllen

Ultramid Extrusionstypen sind im Blas- und Flachfolienverfahren für orientierte und nicht orientierte Mono- und Mehrschichtstrukturen verarbeitbar.

Recyclingfähigkeit

Die deutsche „Stiftung Zentrale Stelle Verpackungsregister“ hat die Recyclingfähigkeit von Polyamiden im Mindeststandard zur Bewertung der Mindeststandard für die Beurteilung der Verwertbarkeit von systembeteiligungspflichtigen Verpackungen 21 Abs. 3 VerpackG neu eingestuft: Seit dem 1. September 2022 können coextrudierte Polyethylen (PE)/Polyamid (PA)-Folienstrukturen als werkstofflich verwertbar anerkannt werden.

Bereits im Juni 2021 hat die unabhängige Prüf- und Zertifizierungsstelle cyclos-HTP im Auftrag der BASF die Recyclingfähigkeit von PE/PA Mehrschichtfolien untersucht und bestätigt.

Alternative Rohstoffe

Alternative Rohstoffe tragen zur Schließung von Kreisläufen und zur Verringerung des CO₂-Fußabdrucks der Produkte bei: Neben fossilen Rohstoffen ist Ultramid® auch auf Basis von Kunststoffabfällen (Ultramid® Cycled®) oder auf Basis von Biomasse (Ultramid® Biomass Balance) erhältlich.

Viele Ultramid-Typen sind auch als **Biomass Balance** und **Cycled Versionen** erhältlich, die nach REDcert2 und/oder ISCC+ zertifiziert sind.



Kontakt

Extrusion Infopoint
+49 621 60-4 28 88
extrusion.ultramid@basf.com

BASF
We create chemistry

Ultramid® für das Extrusion Produktportfolio

Ultramid®	Schmelzpunkt	Viskositätszahl	Relative Viskosität	Additive	Anwendungen
Ultramid® B (homopolyamide PA6) Typen					
Ultramid® B33 L	220°C	195	3.3	Schmiermittel	BOPA, Papierbeschichtung, Monofilamente
Ultramid® B36 L	220°C	218	3.6	Schmiermittel	Blasfolie, Wursthüllen, wassergekühlte Folie
Ultramid® B36 LN	220°C	218	3.6	Schmiermittel, Nukleierung	Gussfolie
Ultramid® B36 LNV	220°C	218	3.6	Schmiermittel, Haftvermittler	Gussfolie
Ultramid® B40	220°C	250	4.0		Blasfolie, Monofilamente
Ultramid® B40 L	220°C	250	4.0	Schmiermittel	Blasfolie, Hüllen, Monofilamente
Ultramid® B40 LN	220°C	250	4.0	Schmiermittel, Haftvermittler	Gussfolie (Blasfolie)
Ultramid® slow crystallisation grades					
Ultramid® B36 SL	215°C	218	3.6	Schmiermittel	
Ultramid® B36 SLN	215°C	218	3.6	Schmiermittel, Haftvermittler	Gussfolie, Blasfolie, Laminierfolie
Ultramid® C (copolyamide PA6/66) grades					
Ultramid® C33	196°C	195	3.3		Blasfolie, Monofilamente
Ultramid® C33 L	196°C	195	3.3	Schmiermittel	Blasfolie
Ultramid® C33 LN	196°C	195	3.3	Schmiermittel, Haftvermittler	Blasfolie
Ultramid® C37 LC	182°C	225	3.7	Schmiermittel	Monofilamente, Blasfolie, Schrumpffolie
Ultramid® C37 LXC	182°C	225	3.7	Schmiermittel	Monofilamente
Ultramid® C40 L	189°C	225	4.0	Schmiermittel	Monofilamente, Blasfolie, Schrumpffolie
Ultramid® C40 LN	189°C	225	4.0	Schmiermittel, Haftvermittler	Blasfolie
Ultramid® C40 LX	189°C	225	4.0	Schmiermittel	Monofilamente

Ultramid® Nomenklatur

Nomenklatur	Ultramid-Extrusionssorten werden mit Buchstaben und Ziffern bezeichnet, die die chemische Zusammensetzung, die Viskosität und die Additive angeben.	
Polyamid Typ	B = PA 6 C = Copolyamid 6/66	
Viskositätsklasse	Relative Viskosität in 96%/23°C Schwefelsäure (d.h. 36 für RV 3.6). * Mit Ausnahme von Ultramid Flex F38, gemessen in einem anderen Lösungsmittel. 33 = Mittlere Viskosität 36 = Mittlere bis hohe Viskosität 37 = Hohe Viskosität 40 = Hohe Viskosität	
Additive	L = Geschmiert LC = Klar LN = Geschmiert und nukleiert	LNV = Geschmiert und nukleiert, reduzierter Rest-Caprolactamgehalt LX = Hoher Glanz und Transparenz S = Slow crystallisation
Beispiel:	B40 LN (PA6, hochviskos, geschmiert, nukleiert)	