

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 Durchstoßfestigkeit sowie Wärmeformbeständigkeit.

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

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

Die „Stiftung Zentrale Stelle Verpackungsregister (ZSVR)“ hat im September 2022 eine Neueinstufung von Polyamiden im Mindeststandard für die Bemessung der Recyclingfähigkeit von systembeteiligten Verpackungen vorgenommen und coextrudierte PE/PA-Folienstrukturen als mechanisch recycelbar anerkannt.

Diese wurde in der 2024-Ausgabe des Mindeststandards des ZSVR um coextrudierte PE/PA/Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer (EVOH)-Mehrschichtfolien sowie klebekaschierte PE/PA-Strukturen erweitert, die nun auch als recyclingverträglich eingestuft wurden.

Alternative Rohstoffe

Alternative Rohstoffe tragen zur Schließung von Kreisläufen und zur Verringerung des CO₂-Fußabdrucks der Produkte bei. BASF bietet die hochwertigen Polyamide daher auch als Ultramid® Cycled® mit massenbilanziertem Anteil von recycelten Rohstoffen aus Kunststoffabfällen und Altreifen sowie als Ultramid® Biomass Balance mit massenbilanziertem Anteil von nachwachsenden Rohstoffen an. Diese sind nach REDcert2 und/oder ISCC+ zertifiziert.



Kontakt

Extrusion Infopoint
extrusion.ultramid@basf.com



BASF
We create chemistry

Ultramid®-Produktportfolio für Extrusionsanwendungen

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	Wassergekühlte Blasfolie, Wursthüllen
Ultramid® B36 LN	220°C	218	3.6	Schmiermittel, Nukleierung	Gießfolie, Laminierfolie
Ultramid® B36 LNV	220°C	218	3.6	Schmiermittel, Nukleierung	Gießfolie
Ultramid® B40	220°C	250	4.0		Blasfolie, Monofilamente
Ultramid® B40 L	220°C	250	4.0	Schmiermittel	Blasfolie, Wursthüllen, Monofilamente
Ultramid® B40 LN	220°C	250	4.0	Schmiermittel, Nukleierung	Gießfolie, wassergekühlte Blasfolie
Ultramid® slow crystallisation grades					
Ultramid® B36 SL	215°C	218	3.6	Schmiermittel	Blasfolie, Wursthüllen
Ultramid® B36 SLN	215°C	218	3.6	Schmiermittel, Nukleierung	Gießfolie, 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, Nukleierung	Blasfolie
Ultramid® C37 LC	182°C	225	3.7	Schmiermittel	Monofilamente, Blasfolie, Schrumpffolie
Ultramid® C40 L	189°C	225	4.0	Schmiermittel	Monofilamente, Blasfolie, Schrumpffolie
Ultramid® C40 LN	189°C	225	4.0	Schmiermittel, Nukleierung	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).
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, nukleiert und reduzierter Rest-Caprolactamgehalt
LX = Hoher Glanz und Transparenz
S = Slow crystallisation

Beispiel: B40 LN (PA6, hochviskos, geschmiert, nukleiert)