

HDPE Blow Moulding Grade 7300B

TIPELIN 7300B · Şişirme kalıplama için HDPE / HDPE for blow moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-TIP7300B	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HDPE-7300B	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ
PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Bimodal HDPE kopolimer; bütlen-1; granül Bimodal HDPE copolymer; butene-1; pellets	Katkılar Additives	Antioksidan ve asit tutucu Antioxidant and acid scavenger
CAS / EC / GTİP CAS / EC / HS	HS: 3901 20*		

* Genel kayıt numarası (üretici TDS'inde yer almaz) / generic registry number (not stated in the manufacturer TDS)

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME OLARAK KULLANILMAZ
TYPICAL PROPERTIES · NOT TO BE USED AS SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Erime kütle akış hızı (190 °C, 2.16 kg) MFR (190 °C, 2.16 kg)	g/10 min	0.1	ISO 1133-1
Erime kütle akış hızı (190 °C, 5 kg) MFR (190 °C, 5 kg)	g/10 min	0.4	ISO 1133-1
Erime kütle akış hızı (190 °C, 21.6 kg) MFR (190 °C, 21.6 kg)	g/10 min	11	ISO 1133-1
Yoğunluk (23 °C) [3] Density (23 °C) [3]	kg/m³	954	ISO 1183-2
Akma gerilmesi [3] Tensile stress at yield [3]	MPa	28	ISO 527-3
Akma uzaması [3] Tensile strain at yield [3]	%	11	ISO 527-3
Kopma gerilmesi [3] Tensile stress at break [3]	MPa	30	ISO 527-3
Kopma uzaması [3] Tensile strain at break [3]	%	1350	ISO 527-3
Eğilme modülü [3] Flexural modulus [3]	MPa	1500	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [3] Izod impact strength (notched, 23 °C) [3]	kJ/m²	15	ISO 180/A
Sertlik - Shore D [3] Hardness - Shore D [3]		65	ISO 868
Vicat yumuşama sıcaklığı [3] Vicat softening temperature [3]	°C	129	ISO 306/A 120
ESCR F50 B (%10 Igepal CO-630) [3] ESCR F50 B (10% Igepal CO-630) [3]	h	> 800	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) Oxidation induction time (200 °C)	min	50	EN 728
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	180 - 220	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Yüksek rijitlik ve mükemmel ESCR için şişirme kalıplama. Öneri, garanti değildir: UN sertifikalarına tabi agresif endüstriyel kimyasal bidonları; levha ekstrüzyonu; korige borular. Uygunluk ve mevzuat uyumu kullanıcı testleri gerektirir.

Blow moulding for high stiffness and excellent ESCR. Recommendations, not guarantees: jerry cans for aggressive industrial chemicals subject to UN certificates; sheet extrusion; corrugated pipes. User tests assess suitability and regulatory compliance.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Geleneksel ekstrüzyon. Kaymayı önleyen yapışkanlı torbaları döndürmeden kaldırın; yanıcı madde yangın kurallarına uyun; yoğunlaşmada granülleri kurutun. [3] ISO 293 pres numuneleri; ISO 291 oda sıcaklığında şartlandırma. Modern geri dönüşüm uygundur; doğrudan geri dönüşüm için üretim atığını temiz tutun. Ürün uyumu/güvenliği: DDS. Kaynak tarihinde REACH: polimer kayıttan muaf; monomer/ilgili katkılar kayıtlı; yalnız uyumlu hammaddeler; belirlenmiş SVHC >%0,1 yok.

Conventional extrusion. Lift anti-slip adhesive-bound bags without rotation; follow combustible-material fire rules; dry pellets if condensation occurs. [3] ISO 293 pressed specimens; ISO 291 room-temperature conditioning. Modern recycling suitable; keep production waste clean for direct recycling. Compliance/safety: DDS. At source date, REACH: polymer registration-exempt; monomers/relevant additives registered; only compliant raw materials; no identified SVHC >0.1%.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışını ve 40 °C üzeri sıcaklıklardan koruyunuz. Yüksek nem/sıcaklık dalgalanmaları yoğunlaşma yapabilir. Avoid UV and temperatures above 40 °C. High humidity/temperature fluctuations may cause condensation.

AMBALAJ / MALZEME · PACKAGING / MATERIAL

25 kg PE torba; shrink/streç palet, 1375 kg polimer. Isıl işlemli PRS (Faber Halbertma Group) paletleri toplanıp yeniden kullanılır; PRS mülkiyetinde kalır. 25 kg PE bags; shrink/stretch pallets, 1375 kg polymer. Heat-treated PRS (Faber Halbertma Group) pallets are collected for reuse; remain PRS property.