

HDPE Blow Moulding Grade BA 550-13

TIPELIN BA 550-13 · Şişirme kalıplama için HDPE / HDPE for blow moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-BA550-13	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE BA550-13	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	HDPE / 1-heksen kopolimeri HDPE / 1-hexene copolymer	Görünüm Appearance	Granül Pellets
GTİP / HS Kodu HS Code	3901 20*	Katkılar Additives	Antioksidan; asit tutucu Antioxidant; acid scavenger

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

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT FOR 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	0.35	ISO 1133-1
Erime kütle akış hızı (190 °C / 5 kg) MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	1.5	ISO 1133-1
Erime kütle akış hızı (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	28	ISO 1133-1
Yoğunluk (23 °C) [3] Density (23 °C) [3]	kg/m ³	954	ISO 1183-2
Akma noktasında çekme gerilmesi [3] Tensile stress at yield [3]	MPa	29	ISO 527-3
Akma noktasında çekme uzaması [3] Tensile strain at yield [3]	%	11	ISO 527-3
Kopmada çekme gerilmesi [3] Tensile stress at break [3]	MPa	21	ISO 527-3
Kopmada çekme uzaması [3] Tensile strain at break [3]	%	1200	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/m ²	15	ISO 180/A
Sertlik - Shore D [3] Hardness - Shore D [3]		65	ISO 868
Vicat yumuşama sıcaklığı [3] Vicat softening temperature [3]	°C	130	ISO 306/A 120
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) [3] ESCR F50 B (100% Igepal CO-630) [3]	h	40	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) Oxidation induction time (200 °C)	min	>5	EN 728
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	180 – 220	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

İyi kimyasal direnç/yüksek rijitlik gerektiren şişirme ürünler: agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için ≤30 L şişe/bidon; basınçsız/koruge borular. Uygunluk ve gıda teması dahil mevzuat: son ürün testleri; DDS.

Blown products needing good chemical resistance/high rigidity: ≤30 L bottles/cans for non-aggressive household chemicals, cosmetics and oils; non-pressure/corrugated pipes. Suitability/compliance, including food contact: final-article tests; DDS.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Geleneksel ekstrüzyon. Yanıcı malzeme yangın kuralları; yapışık torbayı döndürmeden kaldırın. [3] ISO 293 pres numunesi, ISO 291 oda sıcaklığında koşullandırma. Yanma: 13 mm/dk, FMVSS302 (1998), yatay 350×100×3 mm pres numunesi. Modern geri dönüşüm; temiz üretim atığı doğrudan. REACH: polimer muaf; monomer/ilgili katkılar kayıtlı; yalnız uyumlu ham madde. Yayında tanımlanan SVHC >0.1 yok.

Conventional extrusion. Combustible-material fire rules; lift adhered bags without rotation. [3] ISO 293 pressed specimens, ISO 291 room-temperature conditioning. Burning: 13 mm/min, FMVSS302 (1998), horizontal 350×100×3 mm pressed specimens. Modern recycling; clean production waste directly. REACH: polymer exempt; monomers/relevant additives registered; only compliant raw materials. No identified SVHC >0.1% at publication.

DEPOLAMA · STORAGE

UV'den ve >40 °C'den koruyun. Yüksek nem/değişken sıcaklıkta ambalaj içinde yoğunlaşma olabilir; varsa granülleri kurutun. Protect from UV and >40 °C. High humidity/fluctuating temperatures may cause condensation in packing; dry pellets if present.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torba; shrink/streç palet: 1375 kg. Isıl işlemleri havuz paletleri sağlayıcıya aittir; yeniden kullanım için toplanır. 25 kg PE bags; shrink/stretch pallet: 1375 kg. Heat-treated pooling pallets remain provider property; collected for reuse.