

HDPE Blow Moulding Grade BS 479-02

TIPELIN BS 479-02 · Şişirme kalıplama için HDPE / HDPE for Blow moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-BS479-02	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HDPE-BS479-02	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	POLYETHYLENE TIPELIN BS 479-02	Ürün Kodu Product Code	TIPELIN-BS479-02
Kimyasal Tanım Chemical Description	1-heksen komonomerli, antioksidan içeren yüksek yoğunluklu polietilen kopolimer High density polyethylene copolymer with hexen-1 comonomer and antioxidants	Görünüm Appearance	Granül Pellets
GTİP / HS Kodu HS Code	3901 20*	Kategori Category	HDPE
Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.	Ambalaj Packaging	25 kg polietilen torba 25 kg polyethylene bags

* 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 - Melt Mass-Flow Rate (190 °C, 2.16 kg)	g/10 min	0.15 0.15	ISO 1133-1
Yoğunluk (23 °C) [3] Density (23 °C) [3]	kg/m ³	947 947	ISO 1183-2
Eğilme modülü [3] Flexural Modulus [3]	MPa	1100 1100	ISO 178
Shore D sertliği [4] Hardness - Shore D [4]		65 65	ISO 868
Vicat yumuşama sıcaklığı [4] Vicat Softening Temperature [4]	°C	127 127	ISO 306/A 120
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) [3] ESCR F50 B (100% Igepal CO-630) [3]	h	350 350	ASTM D1693
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended Processing Temperature	°C	170 - 220 170 - 220	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Deterjan ve agresif ev kimyasallarının ambalajı için şişe ve bidonların şişirme kalıplanması; levhalar, basınçsız koruyucu borular ve korige borular. İyi çevresel gerilme çatlağı direnci (ESCR) ve yüksek rijitlik gerektiren ürünler için uygundur.

Blow moulding of bottles and cans for packaging detergents and aggressive household chemicals; sheets, non-pressure protective pipes and corrugated pipes. For products requiring good environmental stress cracking resistance (ESCR) and high rigidity.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Geleneksel ekstrüzyon makinelerinde işlenebilir. Torbalar arasında yapıştırıcı vardır; paletten alırken önce döndürmeden kaldırınız. Yanıcı malzemelere ilişkin yangın güvenliği kurallarına uyunuz. Ambalaj içinde nem yoğunlarsa granülleri kullanmadan önce kurutunuz. SDS talep üzerine sağlanır. [3] ISO 293 pres numuneleri, ISO 291 oda sıcaklığında koşullandırılmıştır. [4] Aynı koşullardaki numunelerde birden çok ölçümün ortalamasıdır.

Can be used in conventional extrusion machines. Adhesive is used between bags; first lift without rotation when removing from pallets. Observe fire safety rules for combustible materials. Dry pellets before use if moisture condenses inside packaging. SDS available on request. [3] ISO 293 pressed specimens conditioned at room temperature (ISO 291). [4] Average of several measurements on specimens under the same conditions.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınına ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklara maruz bırakmayınız. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklar ambalaj içinde yoğunlaşmaya neden olabilir.
Do not expose to UV radiation or temperatures above 40 °C. High humidity and fluctuating temperatures may cause condensation inside packaging.

AMBALAJ / MALZEME · PACKAGING / MATERIAL

25 kg polietilen torbalar; shrink veya streç sarılı paletlerde 1375 kg polimer yükü. Isıl işlem görmüş PRS paletleri, kullanım sonrası toplanıp yeniden kullanılan bir havuz sistemine dahildir; mülkiyet PRS'de kalır.
25 kg polyethylene bags; shrink-wrapped or stretch-wrapped pallets with 1375 kg polymer load. Heat-treated PRS pallets are pooled, collected after use and reused; ownership remains with PRS.