

HDPE Blow Moulding Grade BS 501-17

TIPELIN BS 501-17 · Şişirme kalıplama için HDPE / HDPE for Blow moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-BS501-17	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE BS 501-17	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	HDPE/1-heksen kopolimeri HDPE/hexen-1 copolymer	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 DEĞİLDİR)

TYPICAL PROPERTIES (NOT SPECIFICATIONS)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
MFR (190 °C / 2.16 kg)	g/10 min	0.18	ISO 1133-1
MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	0.94	ISO 1133-1
MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	22	ISO 1133-1
Yoğunluk (23 °C) [3] Density (23 °C) [3]	kg/m ³	950	ISO 1183-2
Akma çekme gerilmesi [3] Tensile Stress at Yield [3]	MPa	26	ISO 527-3
Akma çekme uzaması [3] Tensile Strain at Yield [3]	%	12	ISO 527-3
Kopma çekme gerilmesi [3] Tensile Stress at Break [3]	MPa	25	ISO 527-3
Kopma çekme uzaması [3] Tensile Strain at Break [3]	%	1200	ISO 527-3
Eğilme modülü [3] Flexural Modulus [3]	MPa	1350	ISO 178
Izod (çentikli, 23 °C) [3] Izod (notched, 23 °C) [3]	kJ/m ²	15	ISO 180/A
Sertlik - Shore D [3] Hardness - Shore D [3]		64	ISO 868
Vicat yumuşama sıcaklığı [3] Vicat Softening Temperature [3]	°C	128	ISO 306/A 120
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) [3] ESCR F50 B (100% Igepal CO-630) [3]	h	100	ASTM D1693
OIT (200 °C)	min	>5	EN 728
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	180 - 220	
Yanma hızı (HB; 125 × 13 × 3 mm) Burning rate (HB; 125 × 13 × 3 mm)	mm/min	56	UL 94 (2006)

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Agresif ev kimyasalları ve deterjanlar için ≤10 L şişe/bidon; korige borular. Geleneksel ekstrüzyon. Uygunluk ve gıda teması dahil mevzuat için nihai ürün testleri gerekir. Ürün uygunluğu/güvenlik için DDS'ye bakın.

Bottles/cans ≤10 L for aggressive household chemicals and detergents; corrugated pipes. Conventional extrusion. Test final articles for suitability and regulations, including food contact. See DDS for product compliance/safety.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Yapışkanlı torbaları önce döndürmeden kaldırın. Yoğuşma varsa granülleri kurutun. Yalnızca REACH uyumlu hammaddeler kullanılır.

Observe combustible-material fire rules. Lift adhesive-linked bags without rotation first. Dry pellets if moisture condenses. Only REACH-compliant raw materials are used.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve >40 °C'den koruyun. Yüksek nem/sıcaklık değişimleri ambalajda yoğuşma yapabilir. Avoid UV and >40 °C. High humidity/temperature fluctuations may cause condensation in packaging.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torba; 1375 kg/palet, shrink/streç sarılı. Isıl işlemler PRS havuz paletleri toplanıp tekrar kullanılır; PRS mülkiyetindedir. 25 kg PE bags; 1375 kg/pallet, shrink/stretch wrap. Heat-treated PRS pool pallets collected for reuse; remain PRS property.

NOT [3] · NOTE [3]

Pres: ISO 293; ISO 291: oda sıcaklığında koşullandırma. Pressed: ISO 293; ISO 291: room-temperature conditioning.