

HDPE Recycled Blow Molding Grade 30CHDUF00-0E61

REMOLITE-30CHDUF00-0E61 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R30-0E61	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-0E61	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	REMOLITE-30CHDUF00-0E61	Ürün Kodu Product Code	30CHDUF00-0E61
Kimyasal Tanım Chemical Description	Bimodal HDPE; %30 PCR Bimodal HDPE; 30% PCR	Görünüm Appearance	Granül; doğal, gri veya beyaz Pellets; natural, grey or white
Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds	Ambalaj Packaging	Big-bag veya 25 kg PE torba Big-bags or 25 kg PE bags
Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.		

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
MFR (190 °C / 2.16 kg) MFR (190 °C / 2.16 kg)	g/10 min	0.1	ISO 1133
MFR (190 °C / 5 kg) MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	0.4	ISO 1133
MFR (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	11	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.953	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1250	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	24	ISO 527-1,2
Kopma çekme uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	1300	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	17	ISO 180/A
ESCR F50 B (%10 Igepal CO-630) ESCR F50 B (10% Igepal CO-630)	h	1200	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) Oxidation Induction Time (200 °C)	min	75	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon şişirme kalıplama; 7300B alternatifi. Agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetikler ve yağlar için 200 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve koruge borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu ve oyuncak uygulamalarında kullanılmaz.

Extrusion blow molding; alternative to 7300B. Bottles and cans up to 200 liters for non-aggressive household chemicals, cosmetics and oils; non-pressure and corrugated pipes. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food, drinking water applications or toys.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart ekstrüzyon şişirme makinelerinde 180–220 °C önerilir. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyunuz. Torbaları yapışkan nedeniyle önce döndürmeden kaldırınız. Mekanik değerler birden çok ölçümden elde edilmiştir: ISO 293 pres numuneleri; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Recommended processing on standard extrusion blow molding machines: 180–220 °C. Normally no drying needed; if wet, pre-dry about 2 hours at 80 °C. Observe combustible-material fire safety rules. Lift bags first without rotation due to possible adhesive. Mechanical values from several measurements: ISO 293 compression molded specimens; ISO 291 conditioning at room temperature for 72 hours.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyunuz. Yüksek nem ve değişken sıcaklıkta yoğunlaşma olursa kullanmadan önce kurutunuz.

Protect from UV and temperatures above 40 °C. If condensation occurs under high humidity and fluctuating temperatures, dry before use.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg PE torbalar; shrink/streç sarılı paletler. Torbalar arasında kaymayı önleyen yapışkan olabilir.

Big-bags or 25 kg PE bags; shrink/stretch-wrapped pallets. Bags may have adhesive to prevent slipping.

MALZEME · MATERIAL

Yüksek rijitlik, eriyik dayanımı ve ESCR; düşük eriyik akışı ve azaltılmış karbon ayak izi. Özel katkılama tekrarlı geri dönüşümü mümkün kılabilir. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

High stiffness, melt strength and ESCR; low melt flow and lowered carbon footprint. Special addition can make repeated recycling possible. Recycle using dedicated shredding/cleaning; clean production waste can be recycled directly.