

HDPE Recycled Blow Molding Grade 30CHDUF00-2D21

REMOLITE-30CHDUF00-2D21 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM30-2D21	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-2D21	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Bimodal HDPE; %30 PCR Bimodal HDPE; 30% PCR	Görünüm Appearance	Gri veya beyaz granüller Grey or white pellets
Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds		

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Eriyik akış hızı (190 °C / 2.16 kg) MFR (190 °C / 2.16 kg)	g/10 min	0.3	ISO 1133
Eriyik akış hızı (190 °C / 5 kg) MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	1.3	ISO 1133
Eriyik akış hızı (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	28	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.955	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1400	ISO 178
Akma noktasında çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	28	ISO 527-1,2
Kopmada çekme uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	600	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	9	ISO 180/A
ESCR F50 B (%10 Igepal CO-630) ESCR F50 B (10% Igepal CO-630)	h	300	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	25	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon şişirme kalıplama; 6300B alternatifi. Agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 10 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve koruyucu borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamaları ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Extrusion blow molding; alternative to 6300B. Bottles and cans up to 10 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 kolay işlenebilirlik: 180-220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutun. Yanıcı malzemeler için yangın güvenliği kurallarına uyun. Torbalar yapıştırıcı içerebilir; paletten önce döndürmeden kaldırın.

Easy processability on standard extrusion blow molding machines: 180-220 °C. Normally no drying is needed; if wet, pre-dry for about 2 hours at 80 °C. Observe fire safety rules for combustible materials. Bags may have adhesive; lift from pallets first without rotation.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıkta ambalaj içinde yoğunlaşma olursa kullanmadan önce kurutun. Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. Dry before use if moisture condenses in packaging under high humidity and fluctuating temperatures.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torbalar; shrink veya streç sarı paletlerde. Big-bags or 25 kg polyethylene bags on shrink- or stretch-wrapped pallets.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Mekanik özellikler: ISO 293 pres kalıplı numuneler; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat şartlandırma. Mechanical properties: ISO 293 compression molded specimens; ISO 291, conditioned at room temperature for 72 hours.