

HDPE Recycled Blow Molding Grade 30CHDUF00-2D31

REMOLITE-30CHDUF00-2D31 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM30-2D31	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-2D31	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 PCR içeren unimodal HDPE karışımı; düşük karbon ayak izi; özel katkılarla tekrar geri dönüştürülebilir Unimodal HDPE blend with 30% PCR; lowered carbon footprint; special additivition enables repeated recycling	Görünüm Appearance	Gri veya beyaz granüller Grey or white pellets
Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.

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	1.5	ISO 1133
Eriyik akış hızı (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	33	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.956	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1350	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	29	ISO 527-1,2
Kopma uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	1000	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	18	ISO 180/A
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) ESCR F50 B (100% Igepal CO-630)	h	35	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	50	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon şişirme: agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetikler ve yağlar için 30 litreye kadar şişe ve bidonlar; basıncsız ve korozyon borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamalarında ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır. BA 550-13 alternatifi.

Extrusion blow molding: bottles and cans up to 30 litres for non-aggressive household chemicals, cosmetics and oils; non-pressure and corrugated pipes. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications or toys. Alternative to BA 550-13.

ELLEÇLEME /
HANDLING

İşleme: 180-220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Yapışkanlı torbaları döndürmeden önce kaldırın. Standart ekstrüzyon şişirme makinelerinde kolay işlenir. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm mümkündür; temiz tesis içi atık doğrudan geri dönüştürülebilir.

Processing: 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. Lift adhered bags first without rotation. Easy processing on standard extrusion blow molding machines. Dedicated shredding/cleaning enables recycling; clean in-house waste can be directly recycled.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Nem yoğunlaşsa kullanmadan önce kurutun.
Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. Dry before use if moisture condenses.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg PE torbalar; shrink veya streç sarılı paletler.
Big-bags or 25 kg PE bags on shrink- or stretch-wrapped pallets.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Mekanik değerler: ISO 293 pres kalıplı numuneler; ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.
Mechanical values: ISO 293 compression molded specimens; conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291).