

HDPE Recycled Blow Molding Grade 30CHDUF00-2E41

REMOLITE-30CHDUF00-2E41 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM30	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-2E41	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 PCR içeren unimodal HDPE karışımı Unimodal HDPE blend with 30% PCR	Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds
Görünüm Appearance	Gri veya beyaz granül Grey or white pellets	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.
Ambalaj Packaging	Big-bag veya 25 kg PE torba Big-bags or 25 kg PE bags		

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT A 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	0.2	ISO 1133
MFR (190 °C / 5 kg) MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	0.9	ISO 1133
MFR (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	21	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.954	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1325	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	28	ISO 527-1,2
Kopma uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	700	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	11	ISO 180/A
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) ESCR F50 B (100% Igepal CO-630)	h	70	ASTM D1693
OIT - Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation induction time (200 °C)	min	35	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Düşük karbon ayak izi; özel katkılarla tekrarlı geri dönüşüm olanağı. Ekstrüzyon şişirme; BS 501-17 alternatifi. Agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 10 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve koruge borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu ve oyuncak uygulamalarında kullanılmaz.

Lowered carbon footprint; special additives enable repeated recycling. Extrusion blow moulding; alternative to BS 501-17. Bottles and cans up to 10 litres for non-aggressive household chemicals, cosmetics and oils; non-pressure and corrugated pipes. Must not be used for medical, pharmaceutical, food, drinking water or toy applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart ekstrüzyon şişirme makineleri: 180–220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Torbaları döndürmeden önce kaldırın; aralarında yapıştırıcı olabilir. Yanıcı malzemeler için yangın kurallarına uyun. Mekanik değerler: ISO 293 pres numuneleri, ISO 291'e göre oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Özel parçalama/temizleme işlemleriyle geri dönüştürülür; temiz üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Standard extrusion blow moulding machines: 180–220 °C. Drying is normally unnecessary; if wet, pre-dry for about 2 hours at 80 °C. Lift bags before rotating; adhesive may be present between bags. Observe fire rules for combustible materials. Mechanical values: ISO 293 compression moulded specimens, conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291). Recycle using dedicated shredding/cleaning procedures; clean production waste can be directly recycled.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklarda ambalaj içinde yoğunlaşma olursa kullanım öncesi kurutun. Protect from UV and temperatures above 40 °C. Dry before use if moisture condenses inside packaging under high humidity and fluctuating temperatures.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torba; büzülme veya streç sarılı paletler. Big-bags or 25 kg polyethylene bags on shrink- or stretch-wrapped pallets.