

HDPE Recycled Blow Molding Grade 30CHDUF00-2E42

REMOLITE-30CHDUF00-2E42 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM30-2E42	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-2E42	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş malzemeli (PCR) unimodal HDPE; düşük karbon ayak izi, yüksek ESCR; özel katkılarla tekrarlı geri dönüşüm. Unimodal HDPE with 30% post-consumer recyclate (PCR); lowered carbon footprint, high ESCR; special additives enable repeated recycling.	Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds
Görünüm Appearance	Granül; gri veya beyaz Pellets; grey or white	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
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	0.8	ISO 1133
MFR (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	20	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.951	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1250	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	27	ISO 527-1,2
Kopma uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	800	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	12	ISO 180/A
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) ESCR F50 B (100% Igepal CO-630)	h	250	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) Oxidation induction time (200 °C)	min	25	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon şişirme: agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 10 litreye kadar şişe ve bidonlar; BS 501-17 alternatifi. Basıncız ve korige borulara uygundur. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu ve oyuncak uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Extrusion blow molding: bottles and cans up to 10 litres for non-aggressive household chemicals, cosmetics and oils; alternative to BS 501-17. Suitable for 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. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de kurutun. Torbalar arasında yapıştırıcı bulunabilir; önce döndürmeden kaldırın. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun.
Standard extrusion blow molding machines: 180-220 °C. Normally no drying required; if wet, pre-dry about 2 hours at 80 °C. Adhesive may be used between bags; lift first without rotation. Observe fire safety rules for combustible materials.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve >40 °C'den koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklar ambalaj içinde yoğunlaşmaya yol açabilir; yoğunlaşma varsa granülleri kullanmadan önce kurutun. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz tesis içi atık doğrudan geri dönüştürülebilir.
Protect from UV and >40 °C. High humidity and fluctuating temperatures may cause condensation inside packaging; if condensation occurs, dry pellets before use. Recycle with dedicated shredding/cleaning; clean in-house waste can be directly recycled.

AMBALAJ · PACKAGING

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

DENEY NOTLARI · TEST NOTES

Tipik değerler şartname değildir. Mekanik değerler: ISO 293 pres numuneleri; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat şartlandırma; birden çok ölçüm.
Typical values are not specifications. Mechanical values: ISO 293 compression-molded specimens; ISO 291, 72 hours at room temperature; several measurements.