

HDPE Recycled Blow Molding Grade 50CHDUF00-2D11

REMOLITE-50CHDUF00-2D11 · PE kompaundlar / PE compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM50-2D11	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50CHDUF00-2D11	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Şişirme kalıplama için %50 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerikli (PCR) bimodal HDPE karışımı Bimodal HDPE blend with 50% post-consumer recycle (PCR) for blow molding	Görünüm Appearance	Gri veya beyaz granüller Grey or white pellets
Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds	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 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	30	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.957	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1450	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)	%	400	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 (%100 Igepal CO-630) ESCR F50 B (100% Igepal CO-630)	h	200	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	25	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Düşürülmüş karbon ayak izi; özel katkılama tekrarlı geri dönüşüme olanak sağlar. Ekstrüzyon şişirme kalıplama; 6000B alternatifi. Agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetikler ve yağlar için 5 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve koruge borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamalarında ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Lowered carbon footprint; special additivation enables repeated recycling. Extrusion blow molding; alternative to 6000B. Bottles and cans up to 5 litres 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 işlenir; önerilen işleme sıcaklığı 180-220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanmış granülleri yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutun. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Torbalar arasında yapıştırıcı olabilir; paletten önce döndürmeden kaldırın.

Easy processing on standard extrusion blow molding machines; recommended temperature: 180-220 °C. Normally no drying is needed; pre-dry wet pellets for about 2 hours at 80 °C. Observe fire rules for combustible materials. Adhesive may be present between bags; lift from pallets first without rotation.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklarda ambalajda yoğunlaşma olursa kullanmadan önce kurutun.

Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. Dry before use if humidity and fluctuating temperatures cause condensation in packaging.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torbalar; shrink veya streç sarılı paletler. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz işletme içi atık doğrudan geri dönüştürülebilir.

Big bags or 25 kg polyethylene bags; shrink- or stretch-wrapped pallets. Recycling by dedicated shredding/cleaning; clean in-house waste can be directly recycled.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Mekanik değerler birden çok ölçümden: ISO 293 pres kalıplı numuneler; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Mechanical values from several measurements: ISO 293 compression-molded specimens; ISO 291 conditioning at room temperature for 72 hours.