

HDPE Recycled Blow Molding Grade 50CHDUF00-2D22

REMOLITE-50CHDUF00-2D22 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R50-2D22	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50CHDUF00-2D22	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Bimodal HDPE; %50 PCR Bimodal HDPE; 50% post-consumer recycle	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	27	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.955	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1300	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	25	ISO 527-1,2
Kopma çekme uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	750	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	260	ASTM D1693
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	15	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

6300B alternatifi; agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 10 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve koruge borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamalarında ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Alternative to 6300B; 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 applications or toys.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart ekstrüzyon şişirme makinelerinde kolay işlenmek üzere tasarlanmıştır; önerilen sıcaklık 180-220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanan ürün için yaklaşık 2 saat 80 °C ön kurutma önerilir. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Torbalar arası yapıştırıcı olabilir; paletten önce döndürmeden kaldırın.

Designed for easy processing on standard extrusion blow molding machines; recommended temperature 180-220 °C. Drying is normally unnecessary; if wet, pre-dry for about 2 hours at 80 °C. Observe fire safety rules for combustible materials. Bags may have adhesive between them; lift from pallets first without rotation.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Nem ve sıcaklık değişimleriyle ambalajda yoğunlaşma olursa kullanmadan önce kurutun.

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

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torbalar; shrink veya streç sarılı paletler.

Big-bags or 25 kg polyethylene bags on shrink- or stretch-wrapped pallets.

DENEY NOTU · TEST NOTE

Mekanik değerler: ISO 293 standart pres kalıplı numuneler; ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat şartlandırma.

Mechanical values: ISO 293 standard compression molded specimens; conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291).