

HDPE Recycled Blow Molding Grade 50CHDUF00-2D32

REMOLITE-50CHDUF00-2D32 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R50-2D32	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50CHDUF00-2D32	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%50 PCR içerikli unimodal HDPE; düşük karbon ayak izi, yüksek ESCR; özel katkılar tekrarlı geri dönüşümü sağlar. Unimodal HDPE with 50% 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		

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	0.3	ISO 1133
MFR (190 °C / 5 kg) MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	1.5	ISO 1133
MFR (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	29	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.956	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1300	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)	%	500	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	60	ASTM D1693
OIT - Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	60	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon şişirme; BA 550-13 alternatifi. Agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 30 litreye kadar şişe ve bidonlar; basınçsız ve korozyon borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu ve oyuncak uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Extrusion blow molding; alternative to BA 550-13. Bottles and cans up to 30 liters 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 işlenebilir; önerilen işleme sıcaklığı 180–220 °C. Normalde kurutma gerekmez; ısıtılırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Birkaç ölçümden elde edilen mekanik değerler: ISO 293 basınçla kalıplanmış numuneler, ISO 291 oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun.

Easy processing on standard extrusion blow molding machines; recommended processing temperature 180–220 °C. Normally no drying needed; if wet, pre-dry about 2 hours at 80 °C. Mechanical values from several measurements: ISO 293 compression molded specimens, ISO 291 conditioning at room temperature for 72 hours. Observe fire safety rules for combustible materials.

DEPOLAMA · STORAGE

UV'den ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklarda ambalajda yoğunlaşma olursa kullanım öncesi kurutun. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz işletme içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

Protect from UV and temperatures above 40 °C. Dry before use if moisture condenses inside packing under high humidity and fluctuating temperatures. Dedicated shredding/cleaning enables recycling; clean in-house production waste can be directly recycled.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg PE torbalar; büzülme/streç sarılı paletler. Torbalar arasında yapıştırıcı olabilir; torbayı önce döndürmeden kaldırın. Big-bags or 25 kg PE bags on shrink/stretch-wrapped pallets. Adhesive may be used between bags; lift the bag first without rotation.