

HDPE Recycled Blow Molding Grade 50CHDUF00-2E43

REMOLITE-50CHDUF00-2E43 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R50-2E43	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50CHDUF00-2E43	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Unimodal HDPE; %50 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerik Unimodal HDPE; 50% post-consumer recyclate (PCR)	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 A SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
MFR (190 °C / 2.16 kg)	g/10 min	0.2	ISO 1133
MFR (190 °C / 5 kg)	g/10 min	1.0	ISO 1133
MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	23	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.954	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1350	ISO 178
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	27	ISO 527-1,2
Kopma çekme 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
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT – Oxidation Induction Time (200 °C)	min	25	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Düşürülmüş karbon ayak izi; özel katkılama tekrar geri dönüşüme olanak sağlar. BS 501-17 alternatifi; agresif olmayan ev kimyasalları, kozmetik ve yağlar için 10 litreye kadar şişe ve bidonlar; basıncsız ve koruge borular. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamalarında ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Lowered carbon footprint; special additivation enables repeated recycling. 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. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food, drinking water applications or toys.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart ekstrüzyon şişirme makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır; önerilen işleme sıcaklığı 180–220 °C. Normalde ön kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de kurutun. Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Torbalar arasında yapıştırıcı bulunabilir; önce döndürmeden kaldırın.

Designed for easy processability on standard extrusion blow moulding machines; recommended processing temperature 180–220 °C. Normally no pre-drying; if wet, dry for about 2 hours at 80 °C. Observe fire safety rules for combustible materials. Adhesive may be present between bags; lift first without rotation.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıkta ambalajda yoğunlaşma olursa kullanmadan önce kurutun. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüştürülebilir; temiz işletme içi atık doğrudan geri dönüştürülür.

Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. Dry before use if moisture condenses in packaging under high humidity and fluctuating temperatures. Recyclable with dedicated shredding/cleaning; clean in-house waste can be directly recycled.

AMBALAJ · PACKAGING

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

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Mekanik değerler birden fazla ölçüme dayanır: ISO 293 standart pres kalıplı numuneler; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat şartlandırma. Tipik değerler şartname olarak kullanılamaz.

Mechanical values from several measurements: ISO 293 standard compression moulded specimens; ISO 291, conditioned at room temperature for 72 hours. Typical values are not for specification.