

HDPE Recycled Film Grade 30CHDUF00-2G01

REMOLITE-30CHDUF00-2G01 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R30-2G01	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-2G01	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	Unimodal HDPE; %30 PCR Unimodal HDPE; 30% post-consumer recyclate	Görünüm Appearance	Gri veya doğal renkli granüller Grey or natural 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	1.4	ISO 1133
Eriyik akış hızı (190 °C / 21.6 kg) MFR (190 °C / 21.6 kg)	g/10 min	26	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.943	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	900	ISO 178
Akma çekme gerilmesi (MD/TD) Tensile stress at yield (MD/TD)	MPa	21	ISO 527-3
Kopma çekme uzaması (MD/TD) Tensile strain at break (MD/TD)	%	1500	ISO 527-3
Kopma çekme uzaması (MD/TD) (23 °C, çentikli) Tensile strain at break (MD/TD) (23 °C, notched)	%	13	ISO 527-3
Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	75	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Film için geliştirilmiş; daha düşük karbon ayak izi ve tekrarlı geri dönüşümü mümkün kılan özel katkılama. FA 381-10 alternatifi; torbalar, alışveriş ve çöp torbaları, shrink filmler, çok katmanlı filmler ve LDPE karışım bileşeni. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamalarında ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Developed for film; lowered carbon footprint and special additivation enabling repeated recycling. Alternative to FA 381-10; bags, shopping bags, garbage bags, shrink films, multi-layer films and blend component for LDPE. Must not be used for medical, pharmaceutical, food, drinking water applications or toys.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart film makinelerinde kolay işlenebilir; 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.

Easy processing on standard film machines; recommended temperature 180-220 °C. Drying is normally unnecessary; if wet, pre-drying for about 2 hours at 80 °C is recommended. 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 kurutma önerilir.
Protect from UV and temperatures above 40 °C.
Drying before use is recommended if humidity and temperature fluctuations cause condensation in packaging.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torbalar; shrink veya streç sarı 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. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz işletme içi atık doğrudan geri dönüştürülebilir.
Mechanical values: ISO 293 standard compression molded specimens; conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291). Recycling with dedicated shredding/cleaning; clean in-house waste can be directly recycled.