

HDPE Recycled Injection Grade 30CHDUF00-5D71

REMOLITE-30CHDUF00-5D71 · Geri dönüştürülmüş HDPE karışımı / Recycled HDPE blend

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM30-5D71	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHDUF00-5D71	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	REMOLITE-30CHDUF00-5D71	Ürün Kodu Product Code	30CHDUF00-5D71
Kimyasal Tanım Chemical Description	Unimodal HDPE; %30 PCR Unimodal HDPE; 30% PCR	Görünüm Appearance	Siyah veya yeşil granül Black or green pellets
Kategori Category	PE kompaundlar PE compounds	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.
Ambalaj Packaging	Big-bag veya 25 kg PE torba Big-bags or 25 kg PE bags		

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME OLARAK KULLANILMAZ

TYPICAL PROPERTIES · NOT TO BE USED AS SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Erime akış hızı (190 °C / 2,16 kg) MFR (190 °C / 2.16 kg)	g/10 min	6,0	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0,955	ISO 1183/A
Eğilme modülü Flexural modulus	MPa	1250	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)	%	400	ISO 527-1,2
Izod darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Izod impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	5	ISO 180/A
ESCR F50 B (%100 Igepal CO-630) ESCR F50 B (100% Igepal CO-630)	h	2	ASTM D1693
OIT - Oksidasyon indüksiyon süresi (200 °C) OIT - Oxidation Induction Time (200 °C)	min	40	EN 728

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; 1100J alternatifi olarak kapaklar, içecek üst kapakları, mutfak eşyaları, kutular, kasalar, tepsiler, mühendislik ve teknik parçalar. Tıbbi, farmasötik, gıda, içme suyu uygulamaları ve oyuncaklarda kullanılmamalıdır.

Injection molding; alternative to 1100J for caps and closures, beverage overcaps, kitchen housewares, boxes, crates, trays, engineering and technical parts. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications or toys.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik; önerilen işleme sıcaklığı 180–220 °C. Normal koşullarda kurutma gerekmez; ısıtılırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Yanıcı malzeme yangın güvenliği kurallarına uyunuz. Yapışkanlı torbaları paletten önce döndürmeden kaldırınız. Mekanik değerler birden çok ölçümden, ISO 294-1 enjeksiyon numunelerinde, ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma sonrası ölçülmüştür.

Easy processability on standard injection molding machines; recommended processing temperature 180–220 °C. Normally no drying required; if wet, pre-dry for about 2 hours at 80 °C. Observe fire safety rules for combustible materials. Lift adhesive-bound bags from pallets without rotation first. Mechanical values from several measurements on ISO 294-1 injection molded specimens conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291).

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınına ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklara maruz bırakmayınız. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklar ambalajda yoğuşmaya yol açabilir; yoğuşma olursa granülleri kullanmadan kurutunuz. Do not expose to UV radiation or temperatures above 40 °C. High humidity and fluctuating temperatures may cause condensation in packaging; if it occurs, dry pellets before use.

AMBALAJ · PACKAGING

Big-bag veya 25 kg polietilen torbalar; shrink/streç sarılı paletlerde taşınır. Kaymayı önlemek için torbalar arasında yapıştırıcı kullanılabilir. Big-bags or 25 kg polyethylene bags, transported on shrink/stretch-wrapped pallets. Adhesive may be used between bags to prevent slipping.

MALZEME · MATERIAL

%30 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PCR); düşük karbon ayak izi. Özel katkılama tekrar geri dönüşümü mümkün kılar. Özel parçalamalı/temizleme uygulanabilir; temiz üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir. 30% post-consumer recycle (PCR); lowered carbon footprint. Special addition enables repeated recycling. Dedicated shredding/cleaning is possible; clean in-house production waste can be directly recycled.