

LDPE Film Grade FD 243-51

TIPOLEN FD 243-51 · Film için LDPE / LDPE for film

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-FD243-51	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE FD-243-51	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	LDPE film sınıfı; filmler mükemmel mekanik ve optik özellikler sunar. LDPE film grade; films have excellent mechanical and optical properties.	Görünüm Appearance	Granül Pellets
CAS No CAS No.	9002-88-4*	GTİP / HS Kodu HS Code	3901 10*
Kategori Category	LDPE	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.
Ambalaj Packaging	25 kg polietilen torbalar 25 kg polyethylene bags		

* Genel kayıt numarası (üretici TDS'inde yer almaz) / generic registry number (not stated in the manufacturer TDS)

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Eriyik kütle akış hızı (190 °C, 2.16 kg) MFR (190 °C, 2.16 kg)	g/10 min	4	ISO 1133-1
Yoğunluk (23 °C) [3] Density (23 °C) [3]	kg/m³	922	ISO 1183-2
Kopma gerilmesi (MD/TD) [11] Tensile stress at break (MD/TD) [11]	MPa	22 / 16	ISO 527-1,3
Kopma uzaması (MD/TD) [11] Tensile strain at break (MD/TD) [11]	%	375 / 570	ISO 527-1,3
Dart düşürme [11] Dart drop [11]	g	80	ISO 7765-1 method A
Pusluluk [11] Haze [11]	%	9	ISO 14782
Vicat yumuşama sıcaklığı [3] Vicat softening temperature [3]	°C	92	ISO 306/A 120
Erime sıcaklığı Melting temperature	°C	112	ISO 11357-3
Kristalleşme sıcaklığı Crystallization temperature	°C	97	ISO 11357-3
Önerilen film kalınlığı Recommended film thickness	mm	0.015 - 0.04	
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	150 - 190	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Yüksek berraklıkta ince filmler, kapaklar. Geleneksel ekstrüzyon ve enjeksiyon makinelerinde işlenebilir. Kullanıcı, uygulama uygunluğunu ve nihai ürünün mevzuata uyumunu kendi testleriyle değerlendirmelidir (örn. gıda teması).

High clarity fine films, caps. Can be used in conventional extrusion and injection moulding machines. Users must conduct their own tests for suitability and final article regulatory compliance (e.g. food contact).

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcı madde yangın kurallarına uyun. Kaymayı önleyen yapışkanlı torbaları önce döndürmeden kaldırın. Yüksek nem/değişken sıcaklıkta yoğunlaşan nem varsa granülleri kurutun.

Follow combustible-material fire rules. Lift bags with anti-slip adhesive before rotating. Dry pellets if moisture condenses under high humidity/fluctuating temperatures.

DEPOLAMA / REACH · STORAGE / REACH

UV ve >40°C'den koruyun. Modern geri dönüşüme uygun; doğrudan geri dönüşüm için üretim atığını temiz tutun. REACH: polimer muaf; monomer/ilgili katkıları kayıtlı, yalnız uyumlu hammadde kullanılır. Kaynak tarihinde özellikle belirlenmiş SVHC >%0,1 yok.

Avoid UV and >40°C. Modern recycling suitable; keep production waste clean for direct recycling. REACH: polymer exempt; monomers/relevant additives registered, only compliant raw materials used. At source date, no specifically identified SVHC >0.1%.

AMBALAJ / UYGUNLUK · PACKAGING / COMPLIANCE

25 kg PE torba; shrink/streç palet: 1375 kg polimer. Karayolu/demiryolu silosu. Isıl işlemler PRS havuz paletleri toplanır/yeniden kullanılır; PRS mülkiyetinde kalır. Uygunluk: DDS; güvenlik: MSDS. 25 kg PE bags; shrink/stretch pallets: 1375 kg polymer. Road/rail silo. Heat-treated pooled PRS pallets collected/reused; remain PRS property. Compliance: DDS; safety: MSDS.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Katkısız. [3] ISO 293 pres numune; ISO 291 oda sıcaklığında şartlandırma. [11] MD/TD film: MFR=0.3 g/10 min için 0.07 mm, MFR>0.3 g/10 min için 0.04 mm; şişirme oranı 2:1. Additives free. [3] ISO 293 pressed specimens; ISO 291 room-temperature conditioning. [11] MD/TD film: 0.07 mm for MFR=0.3 g/10 min, 0.04 mm for MFR>0.3 g/10 min; blow up ratio 2:1.