

PP Compound Flame Retardant CUF00-702FR

Primolen CUF00-702FR · Alev geciktirici dolgulu polipropilen kompaund / Flame retardant filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-CUF00-702FR	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE CUF00-702FR	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%0 alev geciktirici dolgulu polipropilen (PP-HFFR) 0% flame retardant filled polypropylene (PP-HFFR)	Kategori Category	PP kompaundlar PP compounds
Görünüm Appearance	Naturel ve standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural and standard black; color-matching option		

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER (ŞARTNAME DEĞİLDİR)

TYPICAL PROPERTIES (NOT SPECIFICATIONS)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
MFR (230 °C / 2.16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	20	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.01	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1700	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	20	ISO 527-1,2
Kopmada çekme uzaması Tensile strain at break	%	15	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	5	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv ve ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya gibi genel uygulamalar. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Injection molding; automotive or general applications such as household appliances, building and construction, industrial and furniture. Must not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilir; önerilen sıcaklık 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; nakliye veya depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutun. Tipik değerler şartname değildir. Mekanik değerler: ISO 294-1 standart enjeksiyon numuneleri, ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Easy processability on standard injection molding machines; recommended temperature 210-250 °C. Drying normally unnecessary; if wet during transport or storage, pre-dry for about 2 h at 80 °C. Typical values are not specifications. Mechanical values: ISO 294-1 standard injection molded specimens, conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291).

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak depolayın; 50 °C üzerinde uzun süreli depolamadan kaçınin. Uygunsuz depolama ürün performansını bozabilir.

Store dry, protected from direct sunlight; avoid prolonged storage above 50 °C. Improper storage may deteriorate product performance.

MALZEME · MATERIAL

Özel parçalama / temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir. Temiz tesis içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

Recyclable using dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.