

PP Compound GF20 HGF20-701

Primolen HGF20-701 · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF20-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF20-701	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%20 cam elyaf dolgulu polipropilen (PPGF20) 20% glass fiber filled polypropylene (PPGF20)	Kategori Category	PP kompaundlar PP compounds
Renk Colour	Doğal ve standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural and standard black; colour-matching option	Özellikler Characteristics	Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun süreli ısı kararlılığı (LTHS), metallere karşı kararlılık High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS), stability against metals

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) Melt flow rate	g/10 min	20	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.04	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	5000	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	65	ISO 527-1,2
Kopmada çekme uzaması Tensile strain at break	%	3.5	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	12	ISO 179/1eA
HDT (455 kPa) Heat deflection temperature	°C	150	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv veya 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 işlenebilirlik; önerilen işleme sıcaklığı 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ısılarsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutma önerilir. Mekanik değerler: ISO 294-1 standart enjeksiyon numuneleri; ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma, birden çok ölçüm.

Easy processability on standard injection molding machines; recommended processing temperature 210–250 °C. Drying normally unnecessary; if wet during transport or storage, pre-drying for about 2 h at 80 °C is recommended. Mechanical values: several measurements on ISO 294-1 standard injection molded specimens, conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291).

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından korunarak saklayın. 50 °C üzerindeki sıcaklıklarda uzun süreli depolamadan kaçının. 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 parçalamaya / temizleme işlemleriyle geri dönüşüm mümkündür. Temiz işletme içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Recycling is possible with dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.