

PP Compound GF30 HGF30-301FR

Primolen HGF30-301FR · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF30-301FR	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF30-301FR	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP (PPGF30FR) 30% glass fiber filled PP (PPGF30FR)	Kategori Category	PP kompaundlar PP compounds
Görünüm Appearance	Doğal ve standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural and standard black; color-matching option	Ambalaj Packaging	Talep üzerine On request

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)	g/10 min	4.5	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.34	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	9800	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	88	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	2	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	8	ISO 179/1eA
Alev geciktiricilik sınıfı * (1.5 mm) Flame retardancy rating * (1.5 mm)		V-0	UL-94
Kızgın tel yanabilirlik indeksi * (0.8 mm) Glow Wire Flammability Index * (0.8 mm)	°C	960	IEC 60695-2-12

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, endüstri ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

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

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işleme için tasarlanmıştır; önerilen sıcaklık: 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ısılarsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutun. Mekanik değerler: ISO 294-1 enjeksiyon numunelerinde birden çok ölçüm; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Designed for 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. Mechanical values: several measurements on ISO 294-1 injection molded specimens; ISO 291, conditioned at room temperature for 72 h.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerindeki sıcaklıklarda uzun süreli depolamadan kaçınin; uygunsuz depolama performansı bozabilir.

Store dry, protected from direct sunlight. Avoid prolonged storage above 50 °C; improper storage may deteriorate performance.

MALZEME · MATERIAL

Yüksek rijitlik, yüksek çekme dayanımı ve alev geciktiricilik. Özel parçalama / temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir. Temiz tesis içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

High stiffness, high tensile strength and flame retardancy. Recyclable using dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.