

PP Compound GF30 HGF30-501FR

Primolen HGF30-501FR · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF30FR	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF30-501FR	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen HGF30-501FR	Ürün Kodu Product Code	HGF30-501FR
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP (PPGF30FR) 30% glass fiber filled PP (PPGF30FR)	Görünüm Appearance	Doğal ve standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural and standard black; color-matching option
Kategori Category	PP kompaundlar PP compounds	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.

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	8	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.34	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	9800	ISO 527-1,2
Akma gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	95	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	930	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. Must not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenir; 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma/depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutun. Mekanik değerler birkaç ölçümden alınmıştır: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Easy processing on standard injection molding machines; 210-250 °C. Normally no drying; if wet during transport/storage, pre-dry about 2 h at 80 °C. Mechanical values from several measurements: 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 üzerinde uzun süre depolamaktan kaçının; uygunsuz depolama ürün performansını bozabilir.

Store in dry conditions protected from direct sunlight. Avoid prolonged storage above 50 °C; improper storage may impair product performance.

MALZEME / GERİ DÖNÜŞÜM · MATERIAL / RECYCLING

Yüksek rijitlik, çekme dayanımı, eriyik akış hızı ve alev geciktiricilik. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüştürülebilir; temiz işletme içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

High stiffness, tensile strength, melt flow rate and flame retardancy. Recyclable using dedicated shredding/cleaning; clean in-house production waste can be directly recycled.