

PP Compound GF30 HGF30-501H

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

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

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen HGF30-501H	Ürün Kodu Product Code	HGF30-501H
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP (PPGF30) 30% glass fiber filled PP (PPGF30)	Görünüm Appearance	Doğal veya standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural or 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 SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Eriyik akış hızı (230 °C / 2.16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	10	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.15	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	7100	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	95	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	4	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	12	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 and general applications such as household appliances, building and construction, industrial and furniture. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Önerilen işleme sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolama sırasında ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

Designed for easy processability on standard injection molding machines. Recommended processing temperature: 210-250 °C. Normally no drying is needed; if wet during transport or storage, pre-dry for about 2 hours at 80 °C.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerinde uzun süreli depolamadan kaçının; uygunsuz koşullar ürün performansını bozabilir. Özel kırma/temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir; temiz tesis içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir. Store in dry conditions protected from direct sunlight. Avoid prolonged storage above 50 °C; improper conditions may deteriorate product performance. Recyclable with dedicated shredding/cleaning; clean in-house production waste can be directly recycled.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun süreli ısı kararlılığı (LTHS) ve metallere karşı kararlılık. Mekanik değerler birden fazla ölçümden elde edilmiştir: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri, ISO 291 ile oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS) and stability against metals. Mechanical values from several measurements: ISO 294-1 injection molded specimens, conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291).