

PP Compound GF30 HGF30-601FR

Primolen HGF30-601FR · PP kompaundlar / PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF30-601FR	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF30-601FR	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen HGF30-601FR	Ürün Kodu Product Code	HGF30-601FR
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP kompaund (PPGF30FR) 30% glass fiber filled PP compound (PPGF30FR)	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 FOR SPECIFICATION)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Erime akış hızı (230 °C / 2,16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10min	14 14	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1,34 1,34	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	10000 10000	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	95 95	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	2 2	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	8 8	ISO 179/1eA
Alev geciktiricilik sınıfı * (1,5 mm) Flame retardancy rating * (1.5 mm)		V-0 V-0	UL-94
Kızgın tel yanabilirlik indeksi * (0,8 mm) Glow Wire Flammability Index * (0.8 mm)	°C	960 960	IEC 60695-2-12

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya uygulamaları. 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

Kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Standart enjeksiyon makineleri için önerilen işlem sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ısılarsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

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

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerinde 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 / DENEY · MATERIAL / TEST

Mekanik deneyler: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri; ISO 291'e göre oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz işletme içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

Mechanical tests: ISO 294-1 injection molded specimens; conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291). Dedicated shredding/cleaning enables recycling; clean in-house production waste can be directly recycled.