

PP Compound GF40 HGF40-501

Primolen HGF40-501 · PP kompaundlar / PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF40-501	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF40-501	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen HGF40-501	Ürün Kodu Product Code	HGF40-501
Kimyasal Tanım Chemical Description	%40 cam elyaf dolgulu PP kompaund (PPGF40) 40% glass fiber filled PP compound (PPGF40)	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	8 8	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1,24 1,24	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	9500 9500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	98 98	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	3 3	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	9 9	ISO 179/1eA
Isıl deformasyon sıcaklığı (455 kPa) HDT (455 kPa)	°C	160 160	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Yüksek rijitlik, yüksek çekme dayanımı ve uzun süreli ısı kararlılık (LTHS). Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya uygulamaları. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

High stiffness, high tensile strength and long-term heat stability (LTHS). 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 işlenebilirlik. Standart enjeksiyon makineleri için önerilen işlem sıcaklığı: 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

Easy processability on standard injection molding machines. 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 değerler birkaç ölçümden elde edilir: 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 values from several measurements: 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.