

PP Compound NF15 CNF15-701

Primolen CNF15-701 · PP kompaundlar / PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-CNF15-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE CNF15-701	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen CNF15-701	Ürün Kodu Product Code	CNF15-701
Kimyasal Tanım Chemical Description	%15 doğal lif dolgulu PP (PPNF15); mükemmel darbe-rijitlik dengesi, düşük yoğunluk ve UV direnci. 15% natural-fiber-filled PP (PPNF15); excellent impact-stiffness balance, low density and UV resistance.	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	25 25	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1,00 1,00	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1500 1500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	22 22	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	20 20	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	15 15	ISO 179/1eA
Yük altında eğilme sıcaklığı (455 kPa) HDT (455 kPa)	°C	125 125	ISO 75-1,2

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

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenir; önerilen sıcaklık: 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

Easy processing on standard injection molding machines; recommended temperature: 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 bozar.

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

MALZEME / DENEY · MATERIAL / TEST

Birkaç ölçümden elde edilen mekanik değerler: 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.