

## PP Compound NF20 CNF20-201

Primolen CNF20-201 · PP kompaundlar / PP compounds

|                                                           |                                              |                                       |
|-----------------------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------------------------|
| DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO.<br><b>KK-2026-TDS-CNF20-201</b> | ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE<br><b>CNF20-201</b> | REVİZYON / REVISION<br><b>Rev. 00</b> |
|-----------------------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------------------------|

## ÜRÜN BİLGİLERİ

## PRODUCT INFORMATION

|                                        |                                                                                               |                           |                                                                                                     |
|----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ürün Adı<br>Product Name               | Primolen CNF20-201                                                                            | Ürün Kodu<br>Product Code | CNF20-201                                                                                           |
| Kimyasal Tanım<br>Chemical Description | %20 doğal elyaf dolgulu PP kompaund (PPNF20)<br>20% natural fiber filled PP compound (PPNF20) | Görünüm<br>Appearance     | Doğal veya standart siyah; renk eşleme seçeneği<br>Natural or standard black; color-matching option |
| Kategori<br>Category                   | PP kompaundlar<br>PP compounds                                                                | Tedarikçi<br>Supplier     | Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.                                                            |

## TİPİK DEĞERLER

## TYPICAL VALUES

## TİPİK ÖZELLİKLER (ŞARTNAME DEĞİLDİR)

## TYPICAL PROPERTIES (NOT FOR SPECIFICATION)

| PARAMETRE<br>PARAMETER                                                               | BİRİM<br>UNIT     | SINIR DEĞER<br>LIMITS | YÖNTEM<br>METHOD |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------------------|------------------|
| Erime akış hızı (230 °C / 2,16 kg)<br>MFR (230 °C / 2.16 kg)                         | g/10min           | 2<br>2                | ISO 1133         |
| Yoğunluk<br>Density                                                                  | g/cm <sup>3</sup> | 0,97<br>0,97          | ISO 1183/A       |
| Çekme modülü<br>Tensile modulus                                                      | MPa               | 2000<br>2000          | ISO 527-1,2      |
| Akma çekme gerilmesi<br>Tensile stress at yield                                      | MPa               | 30<br>30              | ISO 527-1,2      |
| Kopma uzaması<br>Tensile strain at break                                             | %                 | 22<br>22              | ISO 527-1,2      |
| Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli)<br>Charpy impact resistance (23 °C, notched) | kJ/m <sup>2</sup> | 8<br>8                | ISO 179/1eA      |
| Isıl deformasyon sıcaklığı (455 kPa)<br>HDT (455 kPa)                                | °C                | 125<br>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. Mükemmel darbe-rijitlik dengesi, düşük yoğunluk, UV dayanımı ve azaltılmış karbon ayak izi sunar.

Injection molding; automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications. Offers excellent impact-stiffness balance, low density, UV resistance and lowered carbon footprint.

ELLEÇLEME /  
HANDLING

Standart enjeksiyon makineleri için önerilen işlem sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ısınlırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Standart makinelerde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. 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. Designed for easy processability on standard machines.

## 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 edilmiştir; 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 values derive from several measurements; 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.