

PP Compound TD12 CMT12-601

Primolen CMT12-601 · PP kompaundlar / PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-CMT12-601	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE CMT12-601	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen CMT12-601	Ürün Kodu Product Code	CMT12-601
Kimyasal Tanım Chemical Description	%12 talk dolgulu polipropilen kompaund (PPTD12) 12% talc filled polypropylene compound (PPTD12)	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	0,97 0,97	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1300 1300	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	18 18	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	110 110	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	35 35	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya uygulamaları. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır. Yüksek darbe dayanımı.

Injection molding; automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications. High impact resistance.

ELLEÇLEME /
HANDLING

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. Standart enjeksiyon makinelerinde 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 injection molding 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 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.