

PP Compound TD30 CMT30-501

Primolen CMT30-501 · PP kompaundlar / PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-CMT30-501	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE CMT30-501	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Primolen CMT30-501	Ürün Kodu Product Code	CMT30-501
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 talk dolgulu polipropilen kompaund (PPTD30) 30% talc filled polypropylene compound (PPTD30)	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	1,13 1,13	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	2300 2300	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	20 20	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	22 22	ISO 179/1eA
Yük altında eğilme sıcaklığı (1820 kPa) HDT (1820 kPa)	°C	60 60	ISO 75-1,2
Vicat B50 (50 °C/h, 50 N) Vicat B50 (50 °C/h, 50 N)	°C	60 60	ISO 360

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama için geliştirilmiştir; mükemmel darbe-rijitlik dengesi ve UV dayanımı. Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya uygulamaları. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Developed for injection molding applications; excellent impact-stiffness balance and UV resistance. 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. İşlem sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma/depolamada ısılanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

Easy processing on standard injection molding machines. Processing temperature: 210-250 °C. Normally no drying is needed; if wet during transport/storage, pre-dry for about 2 h at 80 °C.

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: 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.