

PP Extrusion Compound GF10 HGF10-001H

Primolen HGF10-001H · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-HGF10-001H	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE HGF10-001H	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%10 cam elyaf dolgulu PP (PPGF10) 10% glass fiber filled PP (PPGF10)	Kategori Category	PP kompaundlar PP compounds
Renk Colour	Doğal ve standart siyah; renk eşleme seçeneği Natural and standard black; color-matching option		

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER (ŞARTNAME DEĞİLDİR)

TYPICAL PROPERTIES (NOT SPECIFICATIONS)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	0.3	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0.97	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	2800	ISO 527-1,2
Çekmede akma gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	50	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	6	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	12	ISO 179/1eA
MFR (230 °C / 5.00 kg)	g/10 min	2	ISO 1133
HDT (455 kPa)	°C	145	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ekstrüzyon için geliştirilmiştir. Otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya uygulamaları. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Developed for extrusion. Automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Must not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Kolay işlenebilirlik için standart ekstrüzyon makineleri; önerilen işleme sıcaklığı 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; ısıtılırsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutun. Mekanik değerler: standart enjeksiyon numuneleri (ISO 294-1); oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma (ISO 291).

Designed for easy processability on standard extrusion machines; recommended processing temperature 210–250 °C. Drying normally unnecessary; if wet, pre-dry for about 2 h at 80 °C. Mechanical values: standard injection molded specimens (ISO 294-1); conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291).

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak depolayın; 50 °C üzerinde uzun süreli depolamadan kaçının. Uygunsuz depolama performansı bozabilir. Store dry, protected from direct sunlight; avoid prolonged storage above 50 °C. Improper storage may deteriorate performance.

MALZEME · MATERIAL

Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun süreli ısı kararlılığı (LTHS) ve metallere karşı kararlılık. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm mümkündür; temiz üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS) and stability against metals. Dedicated shredding/cleaning enables recycling; clean in-house production waste can be directly recycled.