

PP Homopolymer Injection Grade H 955

TIPPLEN H 955 · Enjeksiyon kalıplama ve kompaund üretimi için homopolimer / Homopolymer for injection moulding, compounding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-H-955	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE H-955	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	TIPPLEN H 955	Ürün Kodu Product Code	TIPPLEN-H-955
Kimyasal Tanım Chemical Description	Polipropilen homopolimer Polypropylene homopolymer	Görünüm Appearance	Granüller Pellets
CAS No CAS No.	9003-07-0*	GTİP / HS Kodu HS Code	3902 10*
Kategori Category	Polipropilen (PP)	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.
Ambalaj Packaging	25 kg polietilen torbalar 25 kg polyethylene bags		

* Genel kayıt numarası (üretici TDS'inde yer almaz) / generic registry number (not stated in the manufacturer TDS)

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Eriyik kütle akış hızı (230 °C, 2.16 kg) MFR (230 °C, 2.16 kg)	g/10 min	55	ISO 1133-1
Akma gerilmesi [2] Tensile stress at yield [2]	MPa	36	ISO 527-1,2
Akma uzaması [2] Tensile strain at yield [2]	%	7.5	ISO 527-1,2
Eğilme modülü [2] Flexural modulus [2]	MPa	1700	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [2] Izod impact strength (notched, 23 °C) [2]	kJ/m ²	2.5	ISO 180/A
Yük altında eğilme sıcaklığı (0.45 MPa, düz) [2] HDT (0.45 MPa, flatwise) [2]	°C	81	ISO 75-1,2
Oksidasyon indüksiyon süresi (210 °C) OIT (210 °C)	min	> 10	EN 728
C emisyonu (120 °C, 5 h) C-emission (120 °C, 5 h)	µgC/g	< 50	VDA 277
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	190 – 235	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Yüksek hızlı enjeksiyon: iyi işlenebilirlik, mükemmel akış, düşük C emisyonu. Antioksidan/asit giderici içerir. Ek malzemelere bağlı düşük koku/VOC/FOG kompaund potansiyeli. Otomotiv iç parçaları kompaundları, ince cidarlı ambalaj. Geleneksel ekstrüzyon/enjeksiyon. Tıbbi/farmasötik kullanım amaçlanmaz.

High-speed injection: good processability, excellent flow, low C-emission. Contains antioxidants/acid scavenger. Low odour/VOC/FOG compound potential depends on added materials. Automotive interior compounds, thin-wall packaging. Conventional extrusion/injection. Not intended for medical/pharmaceutical use.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcıdır; yangın güvenliği kurallarına uyun. Kaymayı önleyen yapışkanlı torbaları önce döndürmeden kaldırın. Yüksek nem/değişken sıcaklıkta ambalajda yoğunlaşma olursa kullanım öncesi granüllerin kurutulması önerilir. REACH: polimer kayıt muafiyeti; monomer/ilgili katkıları kayıtlı, ham maddeler uyumlu; kaynak tarihi itibarıyla özellikle tanımlanmış SVHC >%0.1 yok. Uygun modern yöntemlerle geri dönüştürülebilir; tesis içi üretim atığını temiz tutun. Ürün uygunluğu: DDS.

Combustible; observe fire safety rules. Adhesive prevents bag slipping; lift bags first without rotation. Drying pellets before use is recommended if high humidity/fluctuating temperatures cause packaging condensation. REACH: polymers exempt; monomers/relevant additives registered, raw materials compliant; no specifically identified SVHC >0.1% at source date. Suitable for modern recycling; keep in-house production waste clean. Product compliance: DDS.

DEPOLAMA · STORAGE UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C.	AMBALAJ · PACKAGING 25 kg PE torba; shrink/streç palet: 1375 kg. Karayolu/demiryolu silosu da mevcuttur. Isıl işlemli havuz paletleri kullanım sonrası toplanıp yeniden kullanılır; palet sağlayıcısının mülkiyetindedir. 25 kg PE bags; shrink/stretch pallet: 1375 kg. Road/rail silo also available. Heat-treated pooled pallets are collected after use for reuse and remain the pallet provider's property.	MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE [2] Tipik özellikler ISO 294-1 uyarınca standart enjeksiyonla kalıplanmış test numunelerinde ölçülmüştür. Tipik değerler şartname olarak kullanılmaz. [2] Typical properties measured on standard injection moulded test specimens according to ISO 294-1. Typical values are not to be used as specification.
---	--	---