

PP Impact Copolymer Injection Grade IM 6 56

TATREN IM 6 56 · Enjeksiyon kalıplama için darbe kopolimeri / Impact copolymer for injection moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-IM-6-56	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE IM-6-56	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	TATREN IM 6 56	Ürün Kodu Product Code	TATREN-IM-6-56
Kimyasal Tanım Chemical Description	Polipropilen darbe kopolimeri Polypropylene impact copolymer	Görünüm Appearance	Granüller Pellets
CAS No CAS No.	9010-79-1*	GTİP / HS Kodu HS Code	3902 30*
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	6	ISO 1133-1
Akma çekme gerilmesi [2] Tensile stress at yield [2]	MPa	27	ISO 527-1,2
Akma çekme uzaması [2] Tensile strain at yield [2]	%	6.5	ISO 527-1,2
Eğilme modülü [2] Flexural modulus [2]	MPa	1530	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [2] Izod impact strength (notched, 23 °C) [2]	kJ/m ²	10	ISO 180/A
Izod darbe dayanımı (çentikli, -20 °C) [2] Izod impact strength (notched, -20 °C) [2]	kJ/m ²	4.5	ISO 180/A
Yük altında eğilme sıcaklığı (0.45 MPa, yatay) [2] HDT (0.45 MPa, flatwise) [2]	°C	95	ISO 75-1,2
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	190 – 250	
Yanma hızı (yatay, pres kalıplı numune) Burning rate (horizontal, press-moulded specimen)	mm/min	32.4	FMVSS302 (1998)

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Otomobil parçaları, özellikle akü kutuları; taşıma ve depolama kapları, su tankları, ev ve bahçe eşyaları, duvar bağlantı elemanları, oyuncaklar, ev aletleri ve uzun süreli ısı kararlılığı ile iyi darbe/rijitlik dengesi gerektiren teknik parçaların enjeksiyon kalıplanması. Kompaund üretimi. Uygunluk ve mevzuata uyum için kullanıcı testleri gerekir.

Injection moulding of car parts, mainly auto battery cases; transport and storage containers, water tanks, household appliances and technical items requiring good impact/stiffness balance with long-term heat stability. Compounding. User tests are required for suitability and regulatory compliance.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcı malzemeler için yangın güvenliği kurallarına uyun. Ambalaj içinde nem yoğunlaşsa granülleri kullanmadan önce kurutun. Standart enjeksiyon makinelerinde işlenebilir. Uzun süreli ısı kararlılığı; yüksek rijitlik/çok iyi darbe dayanımı; antistatik ajan içerir.

Observe fire safety rules for combustible materials. Dry pellets before use if moisture condenses inside packaging. Can be processed on standard injection moulding machines. Long-term heat stability; high stiffness/very good impact resistance; contains antistatic agent.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Yüksek nem ve değişken sıcaklıklar ambalaj içinde yoğunlaşmaya yol açabilir. Temiz üretim atıklarını doğrudan geri dönüşüm için temiz tutun; modern geri dönüşüm yöntemleri uygundur. Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. High humidity and fluctuating temperatures can cause condensation inside packing. Keep production waste clean for direct recycling; modern recycling methods are suitable.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torbalar; shrink veya streç sarılı paletlerde 1375 kg polimer. Karayolu veya demiryolu silosu da mevcuttur. Isıl işlemler için havuz paletleri yeniden kullanım için toplanır ve sağlayıcıya aittir. 25 kg PE bags; 1375 kg polymer on shrink- or stretch-wrapped pallets. Road or rail silo transport also available. Heat-treated pooled pallets are collected for reuse and remain provider property.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Tipik değerler şartname değildir. [2] ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri. Yanma numunesi: 356 x 73 x 2.1-2.6 mm, pres kalıplı. Ürün uygunluğu: DDS. Polimerler REACH kaydından muaf; monomer/ilgili katkıları kayıtlıdır, hammaddeler REACH uyumludur. Yayın tarihinde tanımlı SVHC >%0,1 yoktur. Typical values are not specifications. [2] ISO 294-1 injection specimens. Burning specimen: 356 x 73 x 2.1-2.6 mm, press-moulded. Product compliance: DDS. Polymers are REACH registration-exempt; monomers/relevant additives registered, raw materials REACH-compliant. No identified SVHC >0.1% at publication.