

PP Impact Copolymer Injection Grade K 295 A

TIPPLEN K 295 A · Enjeksiyon kalıplama için darbe kopolimeri / Impact copolymer for injection moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-K-295-A	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE K-295-A	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	TIPPLEN K 295 A	Ürün Kodu Product Code	TIPPLEN-K-295-A
Kimyasal Tanım Chemical Description	Reaktör darbe kopolimeri polipropilen Reactor impact copolymer polypropylene	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	20	ISO 1133-1
Akma gerilmesi [2] Tensile stress at yield [2]	MPa	26	ISO 527-1,2
Akma uzaması [2] Tensile strain at yield [2]	%	4	ISO 527-1,2
Eğilme modülü [2] Flexural modulus [2]	MPa	1470	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [2] Izod impact strength (notched, 23 °C) [2]	kJ/m ²	8.6	ISO 180/A
Izod darbe dayanımı (çentikli, -20 °C) [2] Izod impact strength (notched, -20 °C) [2]	kJ/m ²	5	ISO 180/A
HDT (0.45 MPa, yatay) [2] HDT (0.45 MPa, flatwise) [2]	°C	98	ISO 75-1,2
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	190 - 240	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Ev eşyaları, ince cidarlı ambalaj kapları ve çamaşır makinesi parçaları. Tıbbi ve farmasötik uygulamalar için tasarlanmamıştır. Geleneksel enjeksiyon kalıplama makinelerinde kullanılabilir.

Household articles, thin-walled packaging containers and washing machine parts. Not intended for medical and pharmaceutical applications. Can be used in conventional injection moulding machines.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Yapışkanlı torbaları önce döndürmeden kaldırın. Ambalajda nem yoğunlarsa kullanım öncesi granüllerin kurutulması önerilir.

Observe fire safety rules for combustible materials. Lift adhesive-bound bags first without rotation. Drying pellets before use is recommended if moisture condenses inside packaging.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun.
Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torbalar; shrink veya streç sarılı paletlerde 1375 kg polimer.
25 kg PE bags; 1375 kg polymer on shrink- or stretch-wrapped pallets.

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.