

PP Impact Copolymer Injection Grade K 948

TIPPLEN K 948 · Enjeksiyon kalıplama için darbe kopolimeri / Impact copolymer for injection moulding

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-K948	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE K-948	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	TIPPLEN K 948	Ürün Kodu Product Code	K-948
Kimyasal Tanım Chemical Description	Çekirdeklendirici içeren polipropilen darbe kopolimeri Impact copolymer polypropylene containing a nucleating agent	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	45	ISO 1133-1
Akma gerilmesi [2] Tensile stress at yield [2]	MPa	24	ISO 527-1,2
Akma uzaması [2] Tensile strain at yield [2]	%	4.5	ISO 527-1,2
Eğilme modülü [2] Flexural modulus [2]	MPa	1270	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [2] Izod impact strength (notched, 23 °C) [2]	kJ/m ²	6	ISO 180/A
Izod darbe dayanımı (çentikli, -20 °C) [2] Izod impact strength (notched, -20 °C) [2]	kJ/m ²	4	ISO 180/A
Yük altında eğilme sıcaklığı (0.45 MPa, düz) [2] HDT (0.45 MPa, flatwise) [2]	°C	87	ISO 75-1,2
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	190 – 240	

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Çok yüksek akış; kısa çevrimler için üstün işlenebilirlik; çekirdeklendirici içerir. Ev eşyaları, ince cidarlı ambalaj kapları, kovalar, kapaklar, kutular ve kasalar; geleneksel enjeksiyon makineleri. Tıbbi/farmasötik kullanıma yönelik değildir. Uygulamalar öneridir, garanti değildir; kullanıcı uygunluğu ve nihai ürünün mevzuata (örn. gıda teması) uyumunu kendi testleriyle doğrulamalıdır. Ürün güvenliği: DDS.

Very high flow; outstanding processability for shorter cycles; contains a nucleating agent. Household articles, thin-wall packaging containers, pails, closures, boxes and bins; conventional injection machines. Not intended for medical/pharmaceutical use. Applications are recommendations, not guarantees; users must perform own suitability and final-article regulatory tests (e.g. food contact). Product safety: DDS.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Yanıcı malzeme yangın kurallarına uyun. Kaymayı önleyen yapışkanlı torbaları önce döndürmeden kaldırın. Yüksek nem/değişken sıcaklık ambalajda yoğunlaşmaya neden olabilir; bu durumda granülleri kullanmadan önce kurutun.

Observe combustible-material fire rules. Lift bags with anti-slip adhesive first without rotation. High humidity/fluctuating temperatures may cause condensation inside packaging; dry pellets before use if this occurs.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ışınlarından ve 40 °C üzerindeki sıcaklıklardan koruyun. Modern yöntemlerle geri dönüştürülebilir; doğrudan geri dönüşüm için işletme içi üretim atığını temiz tutun.

Protect from UV radiation and temperatures above 40 °C. Recyclable by modern methods; keep in-house production waste clean for direct recycling.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torba; shrink/streç palet: 1375 kg. Karayolu/demiryolu silosu da mevcut. Isıl işlemli PRS paletleri havuz sisteminde kullanım sonrası toplanıp yeniden kullanılır; PRS mülkiyetinde kalır.

25 kg PE bags; shrink/stretch pallet: 1375 kg. Road/rail silo also available. Heat-treated PRS pallets are collected/reused through pooling; remain PRS property.

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

[2] ISO 294-1 standart enjeksiyon numuneleri. FMVSS302 (1998): yanma hızı 39 mm/min; yatay, 350 × 100 × 2 mm pres numuneleri. Ürün uygunluğu: DDS. REACH: polimer kayıt muaf; monomer/ilgili katkıları kayıtlı, hammaddeler uyumlu. Ağustos 2025 itibarıyla tanımlı SVHC >%0,1 yok.

[2] ISO 294-1 standard injection-moulded specimens. FMVSS302 (1998): burning rate 39 mm/min; horizontal, 350 × 100 × 2 mm press-moulded specimens. Product compliance: DDS. REACH: polymers registration-exempt; monomers/relevant additives registered, raw materials compliant. As of August 2025, no identified SVHC >0.1%.