

PP Random Copolymer Extrusion Grade R 780

TIPPLEN R 780 · Ekstrüzyon uygulamaları için rastgele kopolimer / Random copolymer for extrusion applications

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-R780	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE R-780	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	TIPPLEN R 780	Ürün Kodu Product Code	TIPPLEN-R-780
Kimyasal Tanım Chemical Description	Çok yüksek molekül ağırlıklı polipropilen rastgele kopolimer Random copolymer polypropylene with very high molecular weight	Kategori Category	Polipropilen (PP) Polypropylene (PP)
CAS / EC / HS CAS / EC / HS	CAS: 9010-79-1* / HS: 3902 30*	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.
Ambalaj Packaging	25 kg PE torba 25 kg PE bag		

* 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 SPECIFICATIONS)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
MFR (230 °C, 2.16 kg) Melt mass-flow rate	g/10 min	0.5	ISO 1133-1
Akma gerilmesi [2] Tensile stress at yield	MPa	29	ISO 527-1,2
Akma uzaması [2] Tensile strain at yield	%	13	ISO 527-1,2
Eğilme modülü [2] Flexural modulus	MPa	1050	ISO 178
Izod darbe dayanımı (çentikli, 23 °C) [2] Izod impact strength (notched, 23 °C)	kJ/m ²	18	ISO 180/A
Pusluluk [11] Haze	%	20	ISO 14782
HDT (0.45 MPa, yatay) [2] HDT (0.45 MPa, flatwise)	°C	76	ISO 75-1,2
Erime sıcaklığı Melting temperature	°C	143	ISO 11357-3
Kristalleşme sıcaklığı Crystallization temperature	°C	98	ISO 11357-3
Önerilen işleme sıcaklığı Recommended processing temperature	°C	185-230	
Yanma hızı (yatay; pres numunesi) Burning rate (horizontal; press-moulded specimen)	mm/min	21	FMVSS302 (1998)

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Bağlantı parçaları; termoform için ince levha ekstrüzyonu, tüpler, profiller ve borular. Küçük kapların ekstrüzyon şişirme kalıplaması, otomotiv uygulamaları ve köpük üretimi. Tıbbi ve farmasötik uygulamalar için amaçlanmamıştır.

Fittings; extrusion of thin sheet for thermoforming, tubes, profiles and pipes. Extrusion blow moulded small containers, automotive applications and foam manufacturing. Not intended for medical or pharmaceutical applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Geleneksel ekstrüzyon makinelerinde işlenebilir. Yanıcıdır; yangın kurallarına uyun. Yapışık torbaları önce döndürmeden kaldırın. [2] ISO 294-1 standart enjeksiyon numuneleri. [11] Film M.D./T.D.; 0.07 mm (MFR=0.3), 0.04 mm (MFR>0.3 g/10 min); şişirme oranı 2:1. Yanma numunesi: 350 × 100 × 2 mm. Üretici yalnızca REACH uyumlu hammaddeler kullanacağını belirtir. Conventional extrusion machines. Combustible; observe fire rules. Lift adhered bags without rotation first. [2] ISO 294-1 standard injection moulded specimens. [11] Film M.D./T.D.; 0.07 mm (MFR=0.3), 0.04 mm (MFR>0.3 g/10 min); blow up ratio 2:1. Burning specimen: 350 × 100 × 2 mm. The producer states it will use only REACH-compliant raw materials.

DEPOLAMA · STORAGE

UV ve 40 °C üzeri sıcaklıklardan koruyun. Yoğuşma olursa granüllerin kullanım öncesi kurutulması önerilir. Protect from UV and temperatures above 40 °C. Drying pellets before use is recommended if condensation occurs.

AMBALAJ · PACKAGING

25 kg PE torba; shrink/streç sarılı palet, 1375 kg polimer. Karayolu/demiryolu silosu da mevcuttur. 25 kg PE bags; shrink/stretch-wrapped pallets, 1375 kg polymer. Road/rail silo transport also available.