

Recycled PP Filler30 Compound 30ICGM30-402E

Remolen 30ICGM30-402E · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30ICGM30-402E	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30ICGM30-402E	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	--	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 geri dönüştürülmüş dolgu içeren PP; %30 tüketim öncesi endüstriyel geri dönüştürülmüş içerik (PIR) 30% recycled filler filled PP; 30% post-industrial recycle (PIR) content	Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds
Görünüm Appearance	Standart siyah Standard black	Ambalaj Packaging	Talep üzerine On request
Ürün Özellikleri Product Features	Sürdürülebilir çözüm; mükemmel darbe-rijitlik dengesi, metallere karşı kararlılık ve azaltılmış karbon ayak izi. Sustainable solution; excellent impact-stiffness balance, stability against metals and lowered carbon footprint.		

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)	g/10 min	5	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.06	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1900	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	15	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	6	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	11	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, endüstri ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Injection molding; automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

İşleme: 210-250 °C; standart enjeksiyon makineleri. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutun. Mekanik değerler: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Mekanik değerler birden fazla ölçümden elde edilmiştir. Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır.

Processing: 210-250 °C on standard injection molding machines. Drying normally unnecessary; if wet, pre-dry for about 2 h at 80 °C. Mechanical values: ISO 294-1 injection molded specimens; ISO 291, conditioned at room temperature for 72 h. Mechanical values derive from several measurements. Designed for easy processability on standard injection molding machines.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerindeki sıcaklıklarda uzun süreli depolamadan kaçının; uygunsuz depolama performansı bozabilir.

Store dry, protected from direct sunlight. Avoid prolonged storage above 50 °C; improper storage may deteriorate performance.

MALZEME · MATERIAL

Özel parçalama / temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir. Temiz tesis içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir.

Recyclable using dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.