

Recycled PP Filler30 Compound 30ICGM30-501

Remolen 30ICGM30-501 · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30ICGM30-501	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30ICGM30-501	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

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	8	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.08	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	2500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	18	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	4	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	5	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Sürdürülebilir çözüm: mükemmel darbe/rijitlik dengesi, metallere karşı kararlılık ve azaltılmış karbon ayak izi. Enjeksiyon; otomotiv, ev aletleri, yapı/İNŞAAT, sanayi ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda/içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Sustainable solution: excellent impact/stiffness balance, stability against metals and lower carbon footprint. Injection molding; automotive, appliances, building/construction, industrial and furniture. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food/drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

İşleme: 210-250 °C; standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik. 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.

Processing: 210-250 °C with easy processability 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.

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.