

Recycled PP Filler30 Compound 30ICGM30-701

Remolen 30ICGM30-701 · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30ICGM30-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30ICGM30-701	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		

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	18	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.08	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	2100	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	18	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	1.5	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	5	ISO 179/1eA
HDT (455 kPa)	°C	125	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, endüstri ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır. Sürdürülebilir çözüm: üstün darbe/rijitlik dengesi, yüksek eriyik akış hızı, UV dayanımı, metallere karşı kararlılık ve azaltılmış karbon ayak izi.

Injection molding; automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications. Sustainable solution: excellent impact/stiffness balance, high melt flow rate, UV resistance, stability against metals and lowered carbon footprint.

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. Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Mekanik değerler birkaç ölçümden elde edilmiştir.

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. Designed for easy processability on standard injection molding machines. Mechanical values are obtained from several measurements.

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 parçalam / 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.