

Recycled PP GF20 Compound 30CHGF20-701UV

Remolen 30CHGF20-701UV · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30CHGF20-701UV	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CHGF20-701UV	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%20 cam elyaf dolgulu PP (PPGF20); %30 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PCR) 20% glass fiber filled PP (PPGF20); 30% post- consumer recycle (PCR)	Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds
Renk Colour	Standart siyah Standard black	Özellikler Characteristics	Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; UV direnci ve metallere karşı kararlılık High stiffness and tensile strength; UV resistance and stability against metals

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 flow rate (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	15	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.07	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	5500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	60	ISO 527-1,2
Kopmada çekme uzaması Tensile strain at break	%	3	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	8	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama; otomotiv veya ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya gibi genel uygulamalar. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

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

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik; önerilen işleme sıcaklığı 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutma önerilir. Mekanik değerler: ISO 294-1 standart enjeksiyon numuneleri; ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma, birden çok ölçüm.

Easy processability on standard injection molding machines; recommended processing temperature 210-250 °C. Drying normally unnecessary; if wet during transport or storage, pre-drying for about 2 h at 80 °C is recommended. Mechanical values: several measurements on ISO 294-1 standard injection molded specimens, conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291).

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından korunarak saklayın. 50 °C üzerindeki sıcaklıklarda uzun süreli depolamadan kaçının. Uygunsuz depolama ürün performansını bozabilir.

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

MALZEME · MATERIAL

Özel parçalam / temizleme işlemleriyle geri dönüşüm mümkündür. Temiz işletme içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Recycling is possible with dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.