

Recycled PP GF20 Compound 50IHGF20-701

Remolen 50IHGF20-701 · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-50IHGF20-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50IHGF20-701	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%20 cam elyaf dolgulu PP (PPGF20); %50 sanayi sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PIR) 20% glass fiber filled PP (PPGF20); 50% post- industrial recycle (PIR)	Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds
Renk Colour	Standart siyah Standard black	Özellikler Characteristics	Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun sürelili ısı kararlılığı (LTHS) High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS)

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) 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	5300	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	70	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
HDT (1820 kPa) HDT (1820 kPa)	°C	140	ISO 75-1,2

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 ısılanırsa 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 kaçınınız. 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

Sürdürülebilir çözüm; enjeksiyon kalıplama için geliştirilmiştir. Özel parçalama / temizleme işlemleriyle geri dönüşüm mümkündür. Temiz işletme içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Sustainable solution developed for injection molding. Recycling is possible with dedicated shredding / cleaning procedures. Clean in-house production waste can be directly recycled.