

Recycled PP GF30 Compound 50IHGF30-701

Remolen 50IHGF30-701 · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-50IHGF30-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50IHGF30-701	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Remolen 50IHGF30-701	Ürün Kodu Product Code	50IHGF30-701
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP (PPGF30); %50 sanayi sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PIR) 30% glass fiber filled PP (PPGF30); 50% post- industrial recyclate (PIR)	Görünüm Appearance	Standart siyah Standard black
Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds	Tedarikçi Supplier	Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti.

TİPİK DEĞERLER

TYPICAL VALUES

TİPİK ÖZELLİKLER · ŞARTNAME DEĞİLDİR

TYPICAL PROPERTIES · NOT SPECIFICATION

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Eriyik akış hızı (230 °C / 2.16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	16	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.18	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	7500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	85	ISO 527-1,2
Kopma 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	9	ISO 179/1eA
Yük altında eğilme sıcaklığı (1820 kPa) HDT (1820 kPa)	°C	144	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

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

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

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Önerilen işleme sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolama sırasında ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir.

Designed for easy processability on standard injection molding machines. Recommended processing temperature: 210-250 °C. Normally no drying is needed; if wet during transport or storage, pre-dry for about 2 hours at 80 °C.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerinde uzun süreli depolamadan kaçının; uygunsuz koşullar ürün performansını bozabilir.

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

MALZEME / NOT · MATERIAL / NOTE

Enjeksiyon için geliştirilmiş sürdürülebilir çözüm. Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun süreli ısı kararlılığı (LTHS). Mekanik değerler birden çok ölçümdendir: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri, ISO 291 ile oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Sustainable solution developed for injection molding. High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS). Mechanical values from several measurements: ISO 294-1 injection molded specimens, conditioned at room temperature for 72 hours (ISO 291).

GERİ DÖNÜŞÜM · RECYCLING

Özel parçalama/temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir; temiz tesis içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Recyclable with dedicated shredding/cleaning procedures; clean in-house production waste can be directly recycled.