

Recycled PP GF30 Compound 55IHGF30-201

Remolen 55IHGF30-201 · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-55IHGF30-201	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 55IHGF30-201	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 cam elyaf dolgulu PP (PPGF30); %55 tüketim öncesi endüstriyel geri dönüştürülmüş içerik (PIR) 30% glass fiber filled PP (PPGF30); 55% 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	3	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.15	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	6800	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	75	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	5	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	18	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Enjeksiyon kalıplama için sürdürülebilir çözüm; yüksek rijitlik ve çekme dayanımı. Otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, endüstri ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Sustainable solution for injection molding with high stiffness and tensile strength. Automotive, household appliances, building and construction, industrial and furniture applications. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food or drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilir; önerilen sıcaklık 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma/ depolamada ısılanırsa yaklaşık 2 saat, 80 °C'de ön kurutun. Mekanik değerler: ISO 294-1 enjeksiyon numunelerinde birden çok ölçüm; ISO 291, oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma.

Easy processing on standard injection molding machines; recommended temperature 210-250 °C. Drying normally unnecessary; if wet during transport/storage, pre-dry about 2 h at 80 °C. Mechanical values: several measurements on ISO 294-1 injection 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 kaçınınız; 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.