

Recycled PP GF40 Compound 30CCGF40-301

Remolen 30CCGF40-301 · Cam elyaf dolgulu polipropilen kompaund / Glass fiber filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30CCGF40-301	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30CCGF40-301	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%40 cam elyaf dolgulu PP (PPGF40); %30 PCR 40% glass fiber filled PP (PPGF40); 30% post-consumer recycle	Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds
Renk Colour	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
Eriyik akış hızı (230 °C / 2.16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	4	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.25	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	9500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	92	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	16	ISO 179/1eA

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Otomotiv, ev aletleri, yapı ve inşaat, sanayi ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda ve içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Automotive, 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 önerilen işleme sıcaklığı: 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Mekanik değerler: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri; ISO 291 uyarınca oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Mekanik değerler birkaç ölçüme dayanır.

Recommended processing temperature on standard injection molding machines: 210–250 °C. Drying normally unnecessary; if wet, pre-drying for about 2 h at 80 °C is recommended. Mechanical values: ISO 294-1 injection molded specimens; conditioned at room temperature for 72 h per ISO 291. Designed for easy processability. Mechanical values derive from several measurements.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından korunarak saklayın; 50 °C üzerinde 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

Yüksek rijitlik ve çekme dayanımı; uzun süreli ısı kararlılığı (LTHS) ve metallere karşı kararlılık. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir. Enjeksiyon kalıplama için geliştirilmiş sürdürülebilir çözüm.

High stiffness and tensile strength; long-term heat stability (LTHS) and stability against metals. Recycling with dedicated shredding/cleaning; clean in-house production waste can be directly recycled. Sustainable solution developed for injection molding.