

## Recycled PP Injection Grade 50-MCUF00-201

Remolen 50-MCUF00-201 · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

|                                                               |                                                  |                                       |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------|
| DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO.<br><b>KK-2026-TDS-50-MCUF00-201</b> | ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE<br><b>50-MCUF00-201</b> | REVİZYON / REVISION<br><b>Rev. 00</b> |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------|

## ÜRÜN BİLGİLERİ

## PRODUCT INFORMATION

|                                        |                                                                                                                               |                           |                                          |
|----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|------------------------------------------|
| Ürün Adı<br>Product Name               | Remolen 50-MCUF00-201                                                                                                         | Ürün Kodu<br>Product Code | 50-MCUF00-201                            |
| Kimyasal Tanım<br>Chemical Description | Dolgu içermeyen PP karışımı; %50 karışık geri dönüştürülmüş içerik<br>Unfilled polypropylene blend; 50% mixed recycle content | Görünüm<br>Appearance     | Standart siyah<br>Standard black         |
| Kategori<br>Category                   | Döngüsel PP kompaundlar<br>Circular PP compounds                                                                              | Tedarikçi<br>Supplier     | Kor Kimya Pazarlama ve Ticaret Ltd. Şti. |
| Ürün Özellikleri<br>Product Features   | Enjeksiyon kalıplama için geliştirilmiş sürdürülebilir çözüm.<br>Sustainable solution developed for injection molding.        |                           |                                          |

## TİPİK DEĞERLER

## TYPICAL VALUES

## TİPİK ÖZELLİKLER (ŞARTNAME DEĞİLDİR)

## TYPICAL PROPERTIES (NOT FOR SPECIFICATION)

| PARAMETRE<br>PARAMETER                                                               | BİRİM<br>UNIT | SINIR DEĞER<br>LIMITS | YÖNTEM<br>METHOD |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-----------------------|------------------|
| Erime akış hızı (230 °C / 2,16 kg)<br>MFR (230 °C / 2.16 kg)                         | g/10min       | 2<br>2                | ISO 1133         |
| Çekme modülü<br>Tensile modulus                                                      | MPa           | 1500<br>1500          | ISO 527-1,2      |
| Akma çekme gerilmesi<br>Tensile stress at yield                                      | MPa           | 28<br>28              | ISO 527-1,2      |
| Kopma uzaması<br>Tensile strain at break                                             | %             | 95<br>95              | ISO 527-1,2      |
| Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli)<br>Charpy impact resistance (23 °C, notched) | kJ/m²         | 12<br>12              | ISO 179/1eA      |

## UYGULAMA ALANLARI

## APPLICATIONS

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

Injection molding; 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 makineleri için önerilen işlem sıcaklığı: 210–250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ıslanırsa yaklaşık 2 saat 80 °C'de ön kurutma önerilir. Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır.

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

## DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerinde 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 / DENEY · MATERIAL / TEST

Mekanik deneyler: ISO 294-1 enjeksiyon numuneleri; ISO 291'e göre oda sıcaklığında 72 saat koşullandırma. Özel parçalama/temizleme ile geri dönüşüm; temiz işletme içi üretim atıkları doğrudan geri dönüştürülebilir. Mekanik değerler birden fazla ölçümden elde edilmiştir.

Mechanical tests: ISO 294-1 injection molded specimens; conditioned at room temperature for 72 h (ISO 291). Dedicated shredding/cleaning enables recycling; clean in-house production waste can be directly recycled. Mechanical values derive from several measurements.