

Recycled PP Injection Grade 50CCUF00-401

Remolen 50CCUF00-401 · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-50CCUF00-401	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 50CCUF00-401	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Remolen 50CCUF00-401	Ürün Kodu Product Code	50CCUF00-401
Kimyasal Tanım Chemical Description	Dolgusuz polipropilen karışımı; %50 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PCR) Unfilled polypropylene blend; 50% post-consumer recycle (PCR)	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 FOR SPECIFICATION)

PARAMETRE PARAMETER	BİRİM UNIT	SINIR DEĞER LIMITS	YÖNTEM METHOD
Erime akış hızı (230 °C / 2,16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10min	5 5	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	0,90 0.90	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1200 1200	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	28 28	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	>100 >100	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	15 15	ISO 179/1eA
Isıl deformasyon sıcaklığı (455 kPa) HDT (455 kPa)	°C	100 100	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

Sürdürülebilir çözüm: yüksek darbe ve çekme dayanımı, düşük yoğunluk. Enjeksiyon; otomotiv, ev aletleri, yapı/İNŞAAT, sanayi ve mobilya. Tıbbi, farmasötik, gıda/içme suyu uygulamalarında kullanılmamalıdır.

Sustainable solution: high impact resistance and tensile strength, low density. Injection molding; automotive, appliances, building/construction, industrial and furniture. Shall not be used for medical, pharmaceutical, food/drinking water applications.

ELLEÇLEME /
HANDLING

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

Easy processability on standard injection molding machines; recommended processing temperature: 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.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerinde uzun süreli depolamadan kaçının. Uygunsuz depolama ürün performansını bozar.

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.

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.