

Recycled PP Talc20 Compound 25CCMT20-701

Remolen 25CCMT20-701 · Talk dolgulu polipropilen kompaund / Talc filled polypropylene compound

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-REM25-701	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 25CCMT20-701	REVİZYON / REVISION Rev. 00
---	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Kimyasal Tanım Chemical Description	%20 talk dolgulu PP (PPTD20); %25 tüketici sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PCR) 20% talc filled PP (PPTD20); 25% post-consumer recycle (PCR)	Kategori Category	Döngüsel PP kompaundlar Circular PP compounds
Görünüm Appearance	Standart siyah Standard black	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
MFR (230 °C / 2.16 kg) MFR (230 °C / 2.16 kg)	g/10 min	16	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1.05	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1500	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	20	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	35	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	10	ISO 179/1eA
Isıl deformasyon sıcaklığı (455 kPa) HDT (455 kPa)	°C	95	ISO 75-1,2

UYGULAMA ALANLARI

APPLICATIONS

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

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

ELLEÇLEME /
HANDLING

Standart enjeksiyon makinelerinde kolay işlenebilirlik için tasarlanmıştır. Önerilen işleme sıcaklığı: 210-250 °C. Normalde kurutma gerekmez; taşıma veya depolamada ısılarsa 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 necessary; if wet during transport or storage, pre-drying about 2 hours at 80 °C is recommended.

DEPOLAMA · STORAGE

Kuru koşullarda, doğrudan güneş ışığından koruyarak saklayın. 50 °C üzerindeki sıcaklıklarda uzun süreli depolamadan kaçının. Uygunsuz depolama performansı bozabilir.

Store dry, protected from direct sunlight. Avoid prolonged storage above 50 °C. Improper storage may deteriorate product performance.

MALZEME · MATERIAL

Enjeksiyon için geliştirilmiş sürdürülebilir çözüm; mükemmel darbe-rijitlik dengesi ve yüksek çekme dayanımı. Özel parçalama/temizleme işlemleriyle geri dönüştürülebilir; temiz tesis içi üretim atığı doğrudan geri dönüştürülebilir.

Sustainable solution developed for injection molding; excellent impact-stiffness balance and high tensile strength. Recyclable with dedicated shredding/cleaning procedures; clean in-house production waste can be directly recycled.

DENEY NOTLARI · TEST NOTES

Tipik değerler şartname değildir. Mekanik değerler: standart enjeksiyon numuneleri (ISO 294-1), oda sıcaklığında 72 saat şartlandırma (ISO 291); birden çok ölçüm.

Typical values are not specifications. Mechanical values: standard injection molded specimens (ISO 294-1), conditioned 72 hours at room temperature (ISO 291); several measurements.