

Recycled PP Talc30 Compound 30ICMT30-401

Remolen 30ICMT30-401 · Döngüsel PP kompaundlar / Circular PP compounds

DOKÜMAN NO / DOCUMENT NO. KK-2026-TDS-30ICMT30-401	ÜRÜN KODU / PRODUCT CODE 30ICMT30-401	REVİZYON / REVISION Rev. 00
--	---	---------------------------------------

ÜRÜN BİLGİLERİ

PRODUCT INFORMATION

Ürün Adı Product Name	Remolen 30ICMT30-401	Ürün Kodu Product Code	30ICMT30-401
Kimyasal Tanım Chemical Description	%30 talk dolgulu PP (PPTD30); %30 sanayi sonrası geri dönüştürülmüş içerik (PIR) 30% talc filled PP (PPTD30); 30% post-industrial recycle (PIR)	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	7 7	ISO 1133
Yoğunluk Density	g/cm ³	1,15 1,15	ISO 1183/A
Çekme modülü Tensile modulus	MPa	1900 1900	ISO 527-1,2
Akma çekme gerilmesi Tensile stress at yield	MPa	19 19	ISO 527-1,2
Kopma uzaması Tensile strain at break	%	65 65	ISO 527-1,2
Charpy darbe dayanımı (23 °C, çentikli) Charpy impact resistance (23 °C, notched)	kJ/m ²	15 15	ISO 179/1eA
Charpy darbe dayanımı (-30 °C, çentikli) Charpy impact resistance (-30 °C, notched)	kJ/m ²	3 3	ISO 179/1eA
Isıl deformasyon sıcaklığı (455 kPa) HDT (455 kPa)	°C	100 100	ISO 75-1,2

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 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. Uygun 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

Darbe-rijitlik dengesi ve UV direnci. 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.

Impact-stiffness balance and UV resistance. 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.