

Polimer özmleri.

KOMPAUND / MASTERBATCH / VAKS

Kompaund mühendislięi ve laboratuvar testleri



Malzemeler. Mühendislik. Uygulama.

İhtiyaca özel kompaund mühendisliği ve laboratuvar testleriyle desteklenen polimer kompaundlar, masterbatch ve vaks.

Malzeme portföyü

15 ürün tipi. Malzeme profilleri ve teknik destek.

ÜRÜN TİPİ	MALZEME / UYGULAMA	SAYFA
PC-LF1	LDPE / film ve laminasyon	04
PC-HF1	HDPE / film ve laminasyon	05
PC-LF2	LDPE / film ve laminasyon	06
PC-HI1	HDPE / enjeksiyon kalıplama ve kaplama	07
PC-PG20	%20 cam elyafı PP / ekstrüzyon	08
PC-HR1	HDPE / rotasyon kalıplama ve ekstrüzyon	09
PC-SI1	GPPS / enjeksiyon kalıplama ve ekstrüzyon	10
PC-MB40	Siyah masterbatch / PE taşıyıcı	11
PC-WF	Polietilen vaks / beyaz pul	12
PC-WP	Polietilen vaks / beyaz toz	12
PC-AI1	Geri dönüştürülmüş ABS / enjeksiyon kalıplama	13
PC-PI1	Geri dönüştürülmüş PP kopolimer / enjeksiyon kalıplama	14
PC-PCC80	PP + kalsiyum karbonat / rafya, dökme film ve elyaf	15
PC-LLC82	LLDPE + kalsiyum karbonat / şişirme film	16
PC-HCC82	HDPE + kalsiyum karbonat / film ve şişirme kalıplama	17

Teknik hizmetler 18

Laboratuvar testleri ve kompaund tersine mühendisliği

PC-WF ve PC-WP ortak bir karşılaştırmalı vaks profilinde sunulur. Tüm ürün tiplerinin teknik özellikleri ürün sayfalarında yer alır.

LDPE KOMPAUND

PC-LF1

Film, harmanlama ve laminasyon

Film, harmanlama ve laminasyon uygulamaları için düşük yoğunluklu polietilen kompaund. Tedarikçi yüksek rijitlik bildirmektedir; seçimde filmin tüm yapısı ve işleme koşulları dikkate alınmalıdır.



Sağlanan ortak granül fotoğrafı: PC-LF1 / PC-LF2 / PC-HF1. Koruyucu film uygulaması temsilidir.

GÖRÜNÜM

Natürel

FORM

Granül

İŞLEME

Film

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	0.92	g/cm ³	ASTM D792
MFR (190°C / 2.16 kg)	1.7 ± 0.2	g/10 min	ASTM D1238
Akmada çekme dayanımı (23°C / 50 mm/min)	11	MPa	ASTM D638
Akmada uzama	25.5	%	ASTM D638
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	NB	kJ/m ²	ASTM D256

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Film harmanları ve laminasyon yapıları için değerlendirin. Üretim öncesinde, hedef proseste rijitliği, ısıl yapışma davranışını, görünümü ve nihai film performansını doğrulayın.

NB, kaynaktaki gösterimdir. Kaynaktaki ek enjeksiyon işleme verileri kullanılmadan önce doğrulanmalıdır. Değerler, tedarikçinin bildirdiği tipik değerlerdir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

HDPE KOMPAUND

PC-HF1

Film, harmanlama ve laminasyon

Film, harmanlama ve laminasyon için yüksek yoğunluklu polietilen kompaund. Tedarikçi, film elleçleme ve mekanik performansın önemli olduğu uygulamalar için yüksek rijitlik bildirmektedir.



Sağlanan ortak granül fotoğrafı: PC-LF1 / PC-LF2 / PC-HF1. Film torba uygulaması temsilidir.

GÖRÜNÜM

Natürel

FORM

Granül

İŞLEME

Film

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	0.945	g/cm ³	ASTM D792
MFR (190°C / 2.16 kg)	0.3-0.6	g/10 min	ASTM D1238
Akmada çekme dayanımı (23°C / 50 mm/min)	21	MPa	ASTM D638
Akmada uzama	11.5	%	ASTM D638
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	NB	kJ/m ²	ASTM D256

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Film torbalar ve polietilen film harmanları için değerlendirin. Müşterinin fiilî film formülasyonunda işleme kararlılığını, rijitliği, yırtılma dayanımını ve ısıl yapışma özelliklerini inceleyin.

NB, kaynaktaki gösterimdir. Değerler, tedarikçinin bildirdiği tipik değerlerdir; uygunluk, film yapısına ve son kullanıma bağlıdır.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

LDPE KOMPAUND

PC-LF2

Film, harmanlama ve laminasyon

Film, harmanlama ve laminasyon uygulamaları için düşük yoğunluklu polietilen kompaund. Portföydeki ikinci LDPE seçeneğidir; hedef formülasyona ve işleme aralığına göre seçilmelidir.



Sağlanan ortak granül fotoğrafı: PC-LF1 / PC-LF2 / PC-HF1. Film ve laminasyon ruloları temsilidir.

GÖRÜNÜM

Natürel

FORM

Granül

İŞLEME

Film

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	0.922	g/cm ³	ASTM D792
MFR (190°C / 2.16 kg)	1.5 ± 0.2	g/10 min	ASTM D1238
Akmada çekme dayanımı (23°C / 50 mm/min)	13*	MPa	ASTM D638
Akmada uzama	110*	%	ASTM D638
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	NB	kJ/m ²	ASTM D256

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Harmanlanmış yapılar dahil, film ve laminasyon rulolarında değerlendirin. Çekme davranışını, ısı yapışmayı, görünümü ve işleme performansını müşterinin mevcut formülasyonu ile karşılaştırın.

*Kaynakta "13 ≤" ve "110 ≤" yazmaktadır; kastedilen sınır yönü teyit edilmelidir. NB, kaynaktaki göstereğdir. Tedarikçinin tipik değereğleridir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değereğler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

HDPE KOMPAUND

PC-HI1

Enjeksiyon kalıplama ve ekstrüzyon kaplama

Enjeksiyon kalıplama ve ekstrüzyon kaplama için yüksek yoğunluklu polietilen kompaund. Tedarikçi yüksek rijitlik bildirmektedir; seçim, hedef ürünün geometrisine, görünümüne ve performansına göre yapılır.



Temsilî natürel granüller; PC-HI1 numunesi değildir. Kalıplanmış kovalar ve kapaklar temsilidir.

GÖRÜNÜM

Natürel

FORM

Granül

İŞLEME

Enjeksiyon / kaplama

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	0.952	g/cm ³	ASTM D792
MFR (190°C / 2.16 kg)	18 ± 1	g/10 min	ASTM D1238
Akmada çekme dayanımı (23°C / 50 mm/min)	23	MPa	ASTM D638
Akmada uzama	9.0	%	ASTM D638
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	5.0	kJ/m ²	ASTM D256

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Olası kullanımlar arasında kalıplanmış kovalar, kapaklar ve seçili ekstrüzyon kaplama yapıları bulunur. Akışı, çekmeyi, darbe performansını ve nihai ürünü müşteri denemeleriyle doğrulayın.

Granül görseli temsilidir; PC-HI1 numunesi değildir. Tedarikçinin tipik değerleridir; gösterilen kalıplanmış ürünler uygulama onayı anlamına gelmez.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

CAM ELYAFLI PP

PC-PG20

Ekstrüzyon için takviyeli polipropilen

Ekstrüzyon için %20 cam elyaf takviyeli random kopolimer polipropilen. Tedarikçi, otomotiv, beyaz eşya ve genel kullanım parçalarında darbe dayanımı ve boyutsal kararlılık sunduğunu belirtir.



Sağlanan PC-PG20 malzeme fotoğrafı. Ekstrüde parça uygulaması temsilidir.

GÖRÜNÜM

Natürel

TAKVİYE

%20 cam elyaf

İŞLEME

Ekstrüzyon

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	1.09	g/cm ³	ASTM D792
MFR (230°C / 2.16 kg)	0.3	g/10 min	ASTM D1238
Kalıplama çekmesi, akış yönünde	0.5	%	ASTM D955
Kalıplama çekmesi, akışa dik	0.9	%	ASTM D955
Akmada çekme dayanımı (23°C / 5 mm/min)	48*	MPa	ASTM D638
Akmada uzama	5.9	%	ASTM D638
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	25*	kJ/m ²	ASTM D256
Shore D sertliği (15 sec / 23°C)	67	-	ASTM D2240
Erime noktası (ısıtma hızı 10°C/min)	170	°C	ASTM D3418

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Takviyeli ekstrüzyon profilleri ve teknik parçalar için değerlendirin. Hedef geometride rijitlik, boyutsal kararlılık ve ısı davranışı; darbe dayanımı, elyaf yönelmesi, çekme ve yüzey kalitesiyle birlikte inceleyin.

*Kaynak kayıtları "48 ≤" ve "25 ≤" şeklindedir; kastedilen sınır yönü teyit edilmelidir. Takviye ve boyutsal performans, bitmiş parçada kontrol edilmelidir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

HDPE KOMPAUND

PC-HR1

Rotasyon kalıplama ve ekstrüzyon

Tedarikçinin beyaz, UV ve darbeye dayanıklı olarak tanımladığı yüksek yoğunluklu polietilen kompaund. Sanayi, beyaz eşya ve genel kullanım ürünlerinin rotasyon kalıplama ve ekstrüzyonla üretimi için tasarlanmıştır.



PC-HR1 olarak sağlanan numune mavi tozdur; TDS'de renk beyazdır. Numune kimliği/renk varyantı teyit edilmelidir. Genel kullanım ürünleri temsilidir.

RENK, KAYNAK TDS

Beyaz

FİZİKSEL FORM

Belirtilmemiş

İŞLEME

Rotasyon kalıplama / ekstrüzyon

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
MFI (190°C / 2.16 kg)	4 ± 1	g/10 min	ASTM D1238
Yoğunluk	0.95 ± 0.02	g/cm³	ISO 1183
Nem	En çok 0.2	%	Teyit edilmeli
Akmada çekme dayanımı	14	MPa	ASTM D638
Kopmada uzama	850	%	ASTM D638
Çentikli darbe dayanımı*	17	kJ/m²	Teyit edilmeli

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Rotasyon kalıplama ve ekstrüzyonla üretilen genel kullanım ürünleri için değerlendirin. Onay öncesinde numune kimliğini, gerekiyorsa toz özelliklerini, darbe performansını, yüzey kalitesini ve gerekli UV davranışını teyit edin.

AMBALAJ VE DEPOLAMA

25 kg torbalar, 1250 kg shrink ambalajlı paletlerde. 30°C altında, serin ve kuru ortamda, yağmurdan ve doğrudan güneşten koruyarak en fazla 6 ay depolayın.

Sağlanan mavi toz, beyaz renk belirten TDS ile çelişir; numune kimliğini/renk varyantını teyit edin. *Kaynak, Charpy ile ASTM D256'yı eşleştirir; darbe türü ve yöntemi teyit edilmelidir. Nem tayini yöntemi de teyit edilmelidir.

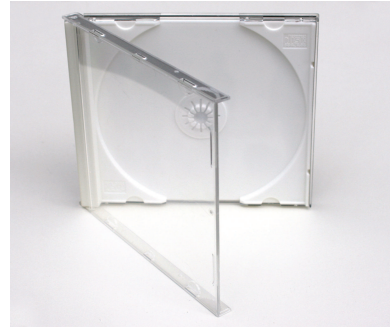
Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

GPPS KOMPAUND

PC-SI1

Kristal açık mavi / kalıplama ve ekstrüzyon

Enjeksiyon kalıplama ve ekstrüzyon için genel amaçlı polistiren bazlı, kristal açık mavi kompaund. Tedarikçi, beyaz eşya ve endüstriyel kullanım ürünlerinde şeffaflık, dayanım ve kolay akış sunduğunu belirtir.



Sağlanan PC-SI1 malzeme fotoğrafı. Rijit plastik kutu uygulaması temsilidir. Uygulama fotoğrafı: Ramón Vasconcellos / CC BY 2.5. Tıbbi onay ima edilmez.

RENK

Kristal açık mavi

FİZİKSEL FORM

Belirtilmemiş

İŞLEME

Enjeksiyon / ekstrüzyon

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
MFI (200°C / 5 kg)	13 ± 2	g/10 min	ASTM D1238
Yoğunluk	1.04 ± 0.02	g/cm ³	ISO 1183
Nem	En çok 0.2	%	Teyit edilmeli
Kopmada çekme dayanımı	44	MPa	ASTM D638
Kopmada uzama	2	%	ASTM D638
Eğilme modülü	2900	MPa	ASTM D790

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Şeffaf rijit plastik parçalar ile beyaz eşya veya sanayi parçaları için değerlendirin. Bitmiş üründe berraklık, renk tonu, akış, rijitlik ve boyutsal performansı doğrulayın.

AMBALAJ VE DEPOLAMA

25 kg torbalar, 1250 kg shrink ambalajlı paletlerde. 30°C altında, serin ve kuru ortamda, yağmurdan ve doğrudan güneşten koruyarak en fazla 6 ay depolayın.

Nem tayini yöntemi teyit edilmelidir. Kaynakta tıbbi onay veya biyoyuumluluk kanıtı yoktur. Değerler, tedarikçinin bildirdiği tipik değerlerdir.

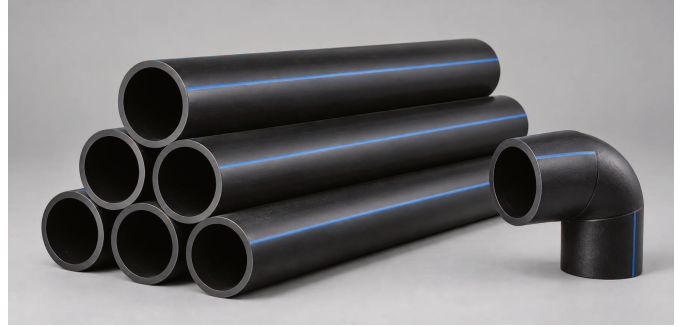
Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

SİYAH MASTERBATCH

PC-MB40

%40 karbon siyahı / polietilen taşıyıcı

Polietilen taşıyıcıda karbon siyahı içeren siyah masterbatch. Tedarikçi, uygun polietilen formülasyonlarında dağılım, opaklık, ışık ve ısı kararlılığı, parlaklık ve renklendirme gücü sunduğunu belirtir.



Sağlanan PC-MB40 malzeme fotoğrafı. Boru uygulaması temsilidir; basınçlı boruya uygunluk kanıtı değildir.

RENK

Siyah

TAŞIYICI

Polietilen

AKTİF BİLEŞEN

Karbon siyahı

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
MFI (190°C / 21.6 kg)	20 ± 5	g/10 min	ASTM D1238
MFI (190°C / 10 kg)	6 ± 1	g/10 min	ASTM D1238
MFI (190°C / 5 kg)	0.8 ± 0.2	g/10 min	ASTM D1238
Yoğunluk	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Nem	En çok 0.2	%	Teyit edilmeli
Karbon siyahı içeriği	40 ± 2	%	ASTM D4218

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Damla sulama, şerit, tüp, geomembran ve basınçlı boru kompaundları için değerlendirin. Her uygulama için katım oranını, karbon siyahı dağılımını, stabilizasyonu ve bitmiş ürün performansını doğrulayın.

AMBALAJ VE DEPOLAMA

25 kg torbalar, 1250 kg shrink ambalajlı paletlerde. 30°C altında, kuru ortamda, yağmurdan ve doğrudan güneşten koruyarak en fazla 12 ay depolayın.

Nem tayini yöntemi teyit edilmelidir. Karbon siyahı içeriği tek başına basınçlı boruya uygunluğu kanıtlamaz; nihai kompaundun ve borunun uygulamaya uygunluğu doğrulanmalıdır.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

MALZEMELER VE İŞLEME KATKILARI

Polietilen vaks

PC-WF / PC-WP

Düşük molekül ağırlıklı polietilen vaks. Tedarikçi; formülasyon ve işleme katkısı olarak kullanım için ısı kararlılık, kimyasal direnç, yağlayıcılık ve birçok polimerle uyumluluk sunduğunu belirtir.



PC-WF Beyaz pul

Sağlanan malzeme fotoğrafı.



PC-WP Beyaz toz

Sağlanan malzeme fotoğrafı.



Masterbatch işleme

Uygulama temsilidir; PC-WP malzeme numunesi değildir.

AMBALAJ	20 kg torba / her iki ürün tipi	MALZEME DURUMU		Ticari	
ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI		PC-WF	PC-WP	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk		0.92 ± 0.01	0.92 ± 0.01	g/cm³	Teyit edilmeli
Viskozite, sıcaklık belirtilmemiş		5-30	5-30	cSt	Teyit edilmeli
Erime noktası		100 ± 10	100 ± 10	°C	ASTM D127
Parlama noktası		En az 140	En az 140	°C	ASTM D92
İğne penetrasyonu*		En çok 2.5	En çok 2.5	mm	ASTM D1321
Uçucu maddeler		En çok 5	En çok 5	%	Teyit edilmeli

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

PC-WF. Masterbatch ve kompaundlar; kauçuk ve plastik işleme; kaplama, tekstil, yapıştırıcı ve ambalaj. Hedef formülasyonda dozajı, dağılımı, yağlayıcılığı ve uyumluluğu doğrulayın.

PC-WP. Masterbatch ve polimer kompaundlar; plastik işleme, yapıştırıcı ve ambalaj. Vaksı dağılım ve işleme yardımcısı olarak değerlendirin. Hedef formülasyonda dozajı, yağlayıcılığı ve uyumluluğu doğrulayın.

Yoğunluk ve uçucu madde tayini yöntemleri teyit edilmelidir; viskozite sıcaklığı/yöntemi henüz teyit edilmemiştir. *İğne penetrasyonu değeri/birimi kaynağa göredir; raporlama esasını teyit edin. Tedarikçinin tipik değerleridir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

GERİ DÖNÜŞTÜRÜLMÜŞ ABS

PC-AI1

Geri dönüştürülmüş ABS / enjeksiyon kalıplama

Tedarikçinin enjeksiyonla kalıplanan teknik parçalar için tanımladığı geri dönüştürülmüş ABS kompaund. Seçim, onaylı numunelere ve müşterinin istediği akış, rijitlik, darbe performansı ve görünüm dengesine dayanmalıdır.



Sağlanan siyah granül fotoğrafı PC-AI1 ve PC-PI1 için atanmıştır. ABS uygulama görselleri temsilidir.

RENK

Siyah

FORM

Granül

İŞLEME

Enjeksiyon kalıplama

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
MFR (220°C / 10 kg)	18-32	g/10 min	Tedarikçi TDS
Akmada çekme dayanımı	≥35	MPa	Tedarikçi TDS
Eğilme modülü	≥2300	MPa	Tedarikçi TDS
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	9 ± 2	kJ/m ²	Tedarikçi TDS

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Müşterinin uygunluk onayından sonra otomotiv, beyaz eşya, elektrik, telekomünikasyon ve elektronik parçalar için değerlendirin. Bitmiş parçanın mekanik performansını, boyutlarını, görünümünü ve uygulamaya özel gereklilikleri doğrulayın.

Kesin geri dönüştürülmüş içerik oranı veya listelenmemiş bir mevzuat sertifikası iddia edilmez. Değerler, tedarikçinin bildirdiği tipik verilerdir; garantili sevkiyat spesifikasyonları değildir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

GERİ DÖNÜŞTÜRÜLMÜŞ PP KOPOLİMER

PC-PI1

Geri dönüştürülmüş PP / enjeksiyon kalıplama

Tedarikçinin geri dönüştürülmüş olarak tanımladığı, türü belirtilmemiş en fazla %10 dolgu içeren polipropilen kopolimer. Renk, bileşim ve işleme davranışı teyit edildikten sonra enjeksiyon kalıplamada kullanılması amaçlanır.



Sağlanan referans fotoğraf PC-PI1 ve PC-AI1 için atanmıştır; PC-PI1 rengi teyit edilmelidir. PP uygulamaları temsilidir.

RENK

Teyit edilmeli

FORM

Granül

İŞLEME

Enjeksiyon kalıplama

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	0.95-1.00	g/cm ³	Tedarikçi TDS
Dolgu içeriği, türü belirtilmemiş	≤10	%	Tedarikçi TDS
MFR (230°C / 2.16 kg)	5-10	g/10 min	Tedarikçi TDS
Akmada çekme dayanımı	≥16	MPa	Tedarikçi TDS
Eğilme modülü	≥800	MPa	Tedarikçi TDS
Çentikli Izod darbe dayanımı (23°C)	≥13	kJ/m ²	Tedarikçi TDS

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Onaylı fiziksel referans numuneyle genel enjeksiyon parçaları için değerlendirin. Müşterinin kalıbında akış, rijitlik, darbe performansı, çekme ve yüzey kalitesini karşılaştırın.

Sağlanan siyah malzeme fotoğrafı, renk spesifikasyonu değil, referans görseldir. Satış öncesinde rengi ve dolgu türünü teyit edin. Tedarikçinin bildirdiği tipik değerlerdir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

PP / KALSİYUM KARBONAT

PC-PCC80

PP + CaCO₃ / rafya, dökme film ve elyaf

Tedarikçinin bildirdiği nominal kalsiyum karbonat içeriği %80 olan, yüksek dolgulu polipropilen taşıyıcılı kompaund. Proses ve uygulama doğrulamasından sonra rafya, dökme film ve elyaf formülasyonlarına kontrollü katım için tasarlanmıştır.



Sağlanan ortak beyaz granül referansı: PC-PCC80 / PC-LLC82 / PC-HCC82. Rafya, film ve elyaf uygulamaları temsilidir.

RENK

Beyaz

FORM

Granül

TAŞIYICI

PP

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	1.93	g/cm ³	Tedarikçi TDS
Nominal CaCO ₃ içeriği	80	%	Tedarikçi bildirimi
Dispersiyon	Mükemmel	Nitel	Tedarikçi beyanı

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

PP rafya, ince dökme film, multifilament iplik ve elyaf eğirmede değerlendirin. Taşıyıcıyı ana reçineye uygun seçin; mineral dozajını dispersiyon, rijitlik, görünüm ve nihai ürün maliyetine göre optimize edin.

Nominal kalsiyum karbonat içeriği ve “Mükemmel” dispersiyon, tedarikçi beyanlarıdır; bağımsız doğrulama yapıldığı anlamına gelmez. Katım oranı ve nihai performans için müşteri denemeleri gereklidir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

LLDPE / KALSİYUM KARBONAT

PC-LLC82

LLDPE + CaCO₃ / şişirme film

Tedarikçinin bildirdiği nominal kalsiyum karbonat içeriği %82 olan LLDPE taşıyıcılı kompaund. Doğrulanmış dozaj ve proses aralığında şişirme film formülasyonları içindir.



Sağlanan ortak beyaz granül referansı: PC-PCC80 / PC-LLC82 / PC-HCC82. Şişirme film uygulaması temsilidir.

RENK**Beyaz****FORM****Granül****TAŞIYICI****LLDPE**

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	2.00	g/cm ³	Tedarikçi TDS
Nominal CaCO ₃ içeriği	82	%	Tedarikçi bildirimi
Dispersiyon	Mükemmel	Nitel	Tedarikçi beyanı

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

Şişirme film formülasyonlarında onaylanmış katım oranıyla değerlendirin. Malzeme maliyetini dispersiyon, film görünümü ve mekanik performansla dengeleyin. Balon kararlılığını ve proses aralığını temsili denemelerle doğrulayın.

Nominal kalsiyum karbonat içeriği ve “Mükemmel” dispersiyon, tedarikçi beyanlarıdır; bağımsız doğrulama yapıldığı anlamına gelmez. Nihai film performansı, formülasyona ve prosese bağlıdır.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

HDPE / KALSİYUM KARBONAT

PC-HCC82

HDPE + CaCO₃ / film ve şişirme kalıplama

Tedarikçinin bildirdiği nominal kalsiyum karbonat içeriği %82 olan HDPE taşıyıcılı kompaund. Proses ve performans doğrulamasından sonra film ve şişirme kalıplama formülasyonları içindir.



Sağlanan ortak beyaz granül referansı: PC-PCC80 / PC-LLC82 / PC-HCC82. Film ve şişirme kalıplama uygulamaları temsilidir.

RENK

Beyaz

FORM

Granül

TAŞIYICI

HDPE

ÖZELLİK / TEST KOŞULLARI	DEĞER	BİRİM	YÖNTEM / DAYANAK
Yoğunluk	2.00	g/cm ³	Tedarikçi TDS
Nominal CaCO ₃ içeriği	82	%	Tedarikçi bildirimi
Dispersiyon	Mükemmel	Nitel	Tedarikçi beyanı

UYGULAMA VE UYGUNLUK DEĞERLENDİRMESİ

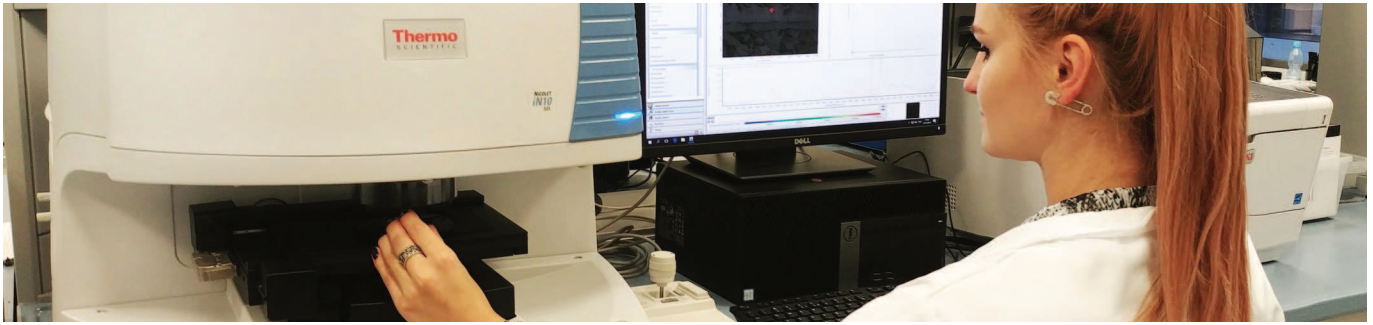
Şişirme film, T-kalıplı dökme film ve şişirme kalıplamada değerlendirin. HDPE taşıyıcıyı formülasyona uygun seçin; seçilen mineral dozajında boyutsal kararlılığı, yüzey kalitesini ve mekanik performansı değerlendirin.

Nominal kalsiyum karbonat içeriği ve “Mükemmel” dispersiyon, tedarikçi beyanlarıdır; bağımsız doğrulama yapıldığı anlamına gelmez. Son kullanım uygunluğu, formülasyon ve proses doğrulaması gerektirir.

Tedarikçinin bildirdiği tipik değerler. Satın almadan önce spesifikasyonlar, test koşulları ve uygulamaya uygunluk üzerinde mutabık kalın.

Kompaund mühendisliği ve laboratuvar testleri

Referans numuneniz ve uygulama hedefleriniz doğrultusunda malzeme doğrulama, performans incelemeleri ve referansla kıyaslamalı kompaund geliştirme.



Plastik tanımlama için FTIR mikroskopisi. Fotoğraf: Gabriela P. (GabaPy), CC BY 4.0.

LABORATUVAR TESTLERİ

Fiziksel özellikler ve akış

Eriyik akış hızı (MFR/MFI), yoğunluk ve nem.

Mekanik

Çekme ve eğilme testleri, Izod/Charpy darbe, Shore A/D sertlik.

Termal

Diferansiyel taramalı kalorimetri (DSC), yük altında eğilme sıcaklığı (HDT) ve Vicat yumuşama.

Görünüm

L*a*b* renk, dispersiyon ve çizilme direnci.

Bileşim

FTIR ile tanımlama, termogravimetrik analiz (TGA), kül, dolgu ve karbon siyahı içeriği.

KOMPAUND TERSİNE MÜHENDİSLİĞİ

01 Numune ve hedefler

Referans malzemeyi, işleme yöntemini ve gerekli parça performansını tanımlayın.

02 Malzeme karakterizasyonu

Polimer, dolgu, pigment ve katkı göstergelerini tarayın.

03 Formülasyon geliştirme

Uzlaşılan hedeflere uygun referans formülasyonlar hazırlayın.

04 Denemeler ve optimizasyon

Laboratuvar sonuçlarını ve pilot parti performansını karşılaştırın.

05 Üretim doğrulaması

Proses denemelerini destekleyin ve kabul kriterlerini belirleyin.

Testler, mutabık kalınan test ve numune hazırlama yöntemleriyle yetkin bağımsız laboratuvarlarda yaptırılabilir. Akreditasyon, her laboratuvarın güncel akreditasyon kapsamıyla sınırlıdır. Tersine mühendislik ölçülebilir performansı hedefler; mülkiyete tabi formülasyonların birebir yeniden üretilmesi garanti edilmez.

Teknik bağlam: sağlanan Presentation en.pdf, s. 4, 15, 18, 21-22 ve 26-30. Ürün tiplerinin değerleri ilgili TDS'ye dayanır.

Uygulamanızdan başlayalım.

Hedef özelliklerinizi, işleme yönteminizi ve numune ihtiyaçlarınızı paylaşın.

polycompounder.com

POLYCOMPOUNDER

polycompounder.com