

Technisches Datenblatt

Produktname: HDPE Blow Orange
Datum/überarbeitet am: 18.04.2023

Version: 1.1

Bezeichnung des Produktes, Verwendung und Hersteller

Handelsname: HDPE Blow Orange
Verwendung: Postindustrielles recyceltes Polyethylen hoher Dichte, geeignet für Blasformanwendungen, in verschiedenen Farben.

Vertrieb: FKUR Kunststoff GmbH
Siemensring 79
D - 47 877 Willich
Tel: + 49 (0) 2154 / 92 51-0
Fax: + 49 (0) 2154 / 92 51-51
Mail: info@fkur.com
Web: www.fkur.com

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul	670	[MPa]	ISO 527
Zugfestigkeit	20	[MPa]	ISO 527
Dehnung bei Zugfestigkeit	15	[%]	ISO 527
Bruchspannung	11	[MPa]	ISO 527
Bruchdehnung	450	[%]	ISO 527
Kerbschlagzähigkeit (Charpy), RT	24	[kJ/m ²]	ISO 179-1/1 eA
Schlagzähigkeit (Charpy), RT	125	[kJ/m ²]	ISO 179-1/1 eU

Die angegebenen Werte wurden an genormten Prüfkörpern (DIN EN ISO 3167, Typ A) im Normklima ermittelt.

Physikalische Eigenschaften

Schmelzflussrate MFR (190 °C/21,6 kg)	19	[g/10 min]	ISO 1133
Schmelztemperatur	130 - 145	[°C]	
Dichte	0,95	[g/cm ³]	ISO 1183

Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht als verbindliche Mindestwerte. Die Eigenschaften können unter Umständen durch die Verarbeitungsbedingungen beeinflusst werden.

Technisches Datenblatt

Produktname: HDPE Blow Orange
Datum/überarbeitet am: 18.04.2023

Version: 1.1

Informationen zu Verarbeitung und Handhabung

Allgemein

Bei diesem Material handelt es sich um ein postindustriell recyceltes Polyolefin. Aufgrund seiner chemischen Struktur sollte es wie herkömmliche Polyolefine behandelt und verarbeitet werden.

Trocknung

Soweit das Material in seiner Originalverpackung gemäß den Lagerbedingungen gelagert wurde, ist eine Vortrocknung nicht notwendig. Bei zu hoher Feuchtigkeitsaufnahme kann es bei 60 °C für einen Zeitraum von 2 - 4 Stunden getrocknet werden.

Lagerbedingungen

Soweit nicht anders vereinbart, beträgt die Lagerzeit des Materials nach dem Verlassen unseres Lagers vor der Verarbeitung 6 Monate, sofern das Produkt original verpackt, trocken (max. 70 % rel. F.) und dunkel (nicht direktem Sonnenlicht ausgesetzt) bei einer Temperatur von 5 °C bis max. 30 °C (Umgebungstemperatur) gelagert wird. Es ist zu beachten, dass sich nach starker Abkühlung des verpackten Materials (z.B. bei Transport) Wasserkondensat bilden kann. Vor der Verarbeitung sollte deshalb sichergestellt werden, dass sich auf dem entpackten Material kein Kondensat befindet. Fertigteile sollten trocken und kühl gelagert werden. Wir empfehlen zum Schutz gegen Feuchtigkeit und UV-Strahlung eine Verpackung in schwarzen PE-Folien. Die Lagerzeit ist abhängig von den Herstellbedingungen und dem Klima in der jeweiligen Region. Wegen dieser wesentlichen und komplexen Zusammenhänge kann keine Lebensdauer für Fertigprodukte garantiert werden. Jeder Kunde ist gehalten eigene Lagerungstests entsprechend seiner Lagerbedingungen und Produktspezifikationen durchzuführen.

Sonstiges

Weder die KASKADA LTD noch ihre Vertriebsgesellschaften sind für die Verwendung dieser Informationen oder der erwähnten Produkte, Methoden oder Geräte verantwortlich. Die Kunden müssen die Eignung und Vollständigkeit dieses Produkts für ihren eigenen Gebrauch, für den Schutz der Umwelt, für die Gesundheit und Sicherheit ihrer Mitarbeiter und der Käufer ihrer Produkte selbst prüfen. Es wird keine Garantie für die Marktgängigkeit oder Eignung eines Produkts übernommen.