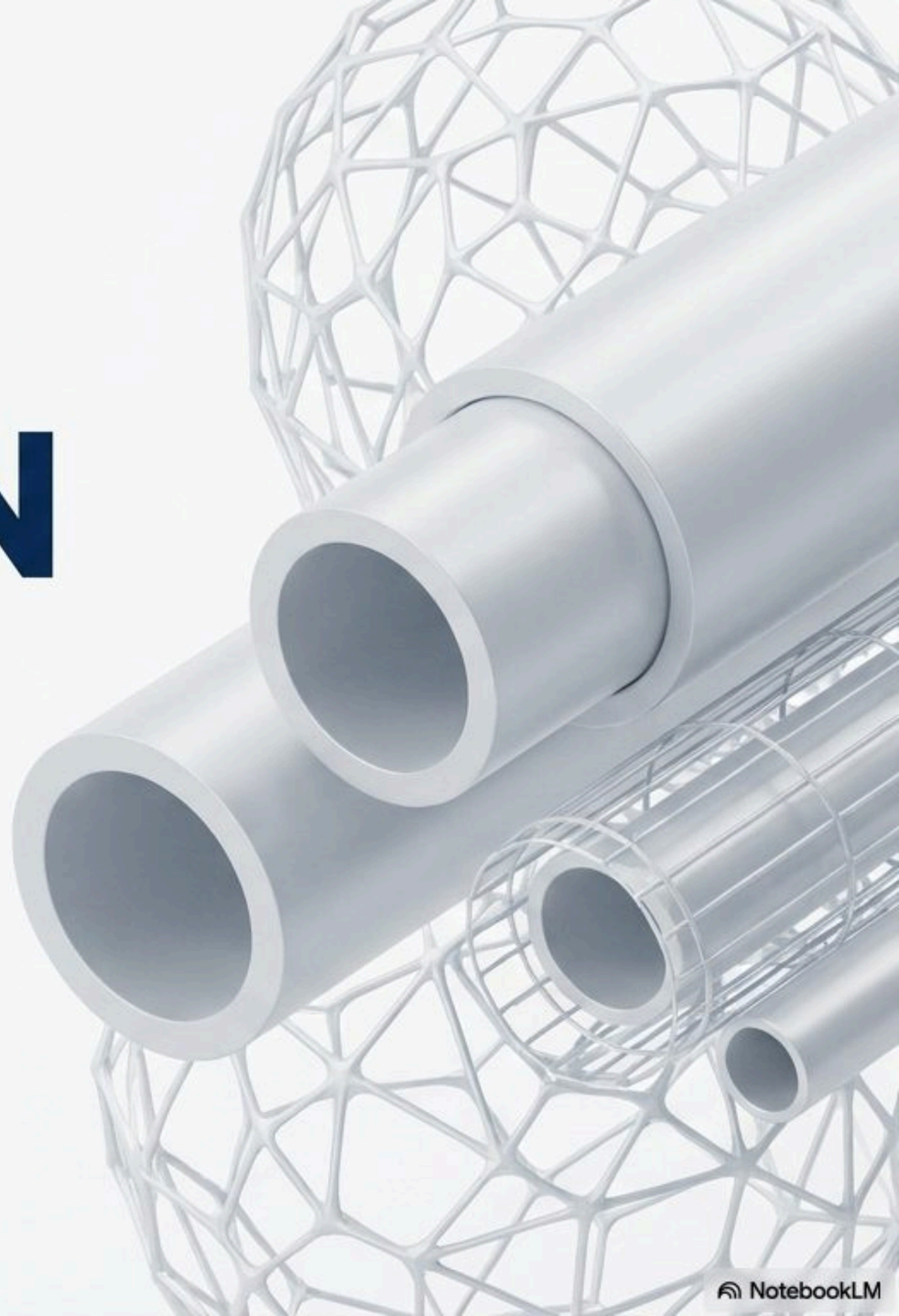
Jam Petrochemical Company (JPC)

Yüksek Yoğunluklu Polietilen (HDPE) - Boru Ekstrüzyonu

HM-CRP 100 N

PE 100 Sınıfı Uygulamalar İçin Üstün Hidrostatik ve Darbe Dayanımı.



TUV NORD ISO 9001

Deutscher Akkreditierungs Rat DAR
Reg. no : DGA-PL-4402.00

NotebookLM

Kritik Performans Değerleri (PE 100 Sınıfı)

Akışkanlık (Melt Index)

FRR: 28 ± 3

6.2 g/10 min (21.6 kg)

0.22 g/10 min (5 kg)

ISO 1133

Yoğunluk

0.948 g/cm³

ISO 1183

Darbe Dayanımı

24 mJ/mm²

Çentikli, @ 23 °C

ISO 179/1 eA

Hidrostatik Dayanım

5000 Saat

80 °C, 4.5 N/mm²

ISO 1167

NotebookLM

Odak Uygulama Alanları

1-Buten ko-monomerli bu doğal reçine, zorlu altyapı projeleri için formüle edilmiştir:

HM-CRP 100 N

Endüstriyel ve Basınçlı Borular
Yüksek basınca dayanıklı ağlar

PE 100 Sınıfı Ekstrüzyon Boruları
Ağır hizmet tipi altyapı

Gaz Borusu Sistemleri
Kritik ESCR gerektiren hatlar

İçme Suyu Ağları
Güvenli ve uzun ömürlü su iletimi

Relining ve Ek Parçalar
Boru yenileme ve enjeksiyon kalıplama uyumu

NotebookLM

Neden Bu Malzeme? (Seçim Kriterleri)

Projeniz aşağıdaki şartları gerektiriyorsa HM-CRP 100 N doğru tercihtir:

Kritik Basınç Direnci Gerekiyorsa

PE 100 sınıfı profili ve 80 °C'de 5000 saatlik hidrostatik dayanımıyla uzun ömürlü altyapı projelerinde tam performans gösterir.

Zorlu Ortam Şartları Varsa

Mükemmel Çevresel Gerilme Çatlağı Direnci (ESCR) ve 24 mJ/mm² (23 °C) yüksek çentikli darbe dayanımı aranan durumlarda idealdir.

Çoklu Proses Esnekliği Lazımsa

Hem ana boru (ekstrüzyon) hem de ek bağlantı parçalarının (enjeksiyon kalıplama) üretimi tek bir yüksek kaliteli reçine ile sağlanacaksa tercih edilmelidir.

NotebookLM

Alternatif Düşünülmesi Gereken Durumlar

Aşağıdaki operasyonel kısıtlamalar mevcutsa süreçlerinizi revize etmeniz önerilir:

Stoklama Süresi 6 Ayı Geçecekse

Uzun süre bekleyen malzemenin parlaklık gibi final ürün kalitelerinde düşüş riski bulunur. Maksimum 6 ay içinde hızlı tüketim esastır.

Sıcaklık ve Nem Kontrolü Olmayan Depolarda

Malzeme UV ışınlarına ve 40°C üzeri sıcaklıklara karşı hassastır. Dış mekan stoklamalarında fotokimyasal bozulma eğilimi gösterir.

Düşük Sıcaklıklı Ekstrüzyon Süreçlerinde

Reçinenin optimum işlenmesi için 190°C – 220°C arası sıcaklık gereklidir; düşük ısı kapasiteli veya eski teknoloji hatlar için uygun değildir.

NotebookLM

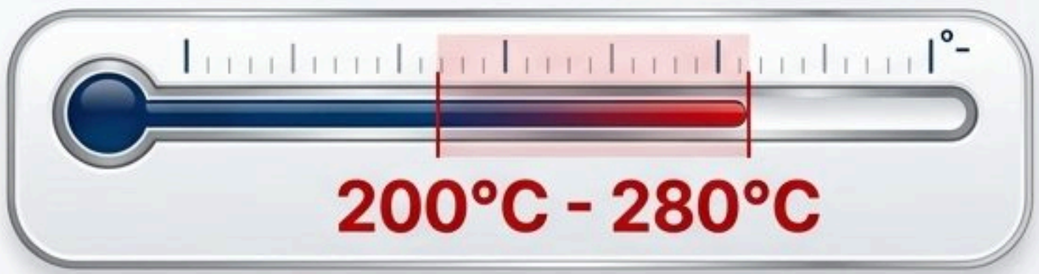
Proses ve İşletme Parametreleri

İşleme Sıcaklıkları

Ekstrüzyon (Boru)



Enjeksiyon (Ek Parça)



Depolama & Paketleme Kuralları



Ambalaj: Kontaminasyonu önleyen 25 kg çuval veya dökme yük konteynerleri.



Koşul: Direk güneş ışığından uzak, 40°C altı ve düşük nemli ortam.



⚠ Yoğuşma Riski

Ortam sıcaklığındaki ani dalgalanmalar ambalaj içinde neme yol açabilir. Eğer bu durum yaşanırsa, işlemeden önce malzemeyi mutlaka kurutun. Aksi takdirde malzemenin karakteristik kokusu yoğunlaşabilir.

NotebookLM

Zorlu doğalgaz ve içme suyu altyapılarında yüksek hidrostatik dayanım, esneklik ve uzun ömür isteyen projeler için geliştirilmiş; uluslararası kalite standartlarıyla tescilli PE 100 çözümü.

TÜV NORD
ISO 9001

TÜV NORD
ISO 14001

TÜV NORD
OHSAS 18001

DAkkS
DAR
Akreditasyonu

NotebookLM