MALZEME AİLESİ: YÜKSEK YOĞUNLUKLU POLİETİLEN (HDPE)

HD-5030UA

Dar molekül ağırlığı dağılımı ile üstün organoleptik saflık.

Gazlı içecek kapakları için mükemmel stres çatlama direnci (ESCR) ve düşük çarpılma sunan spesifik enjeksiyon çözümü.

Üretici:
Tabriz Petrochemical Co.

Lisansör:
BP



NotebookLM

Teknik Özet: Temel Parametreler

Eriyik Akış İndeksi (MFI)

2.0 gr/10dk

190°C / 2.16Kg (ASTM D 1238)

Yoğunluk

0.950 gr/cm^3

ASTM D 1505

ESCR

30 Saat

F50, %10 Igepal (ASTM D1894)

Mekanik Özellikler

Esneme Modülü: **1100 MPa**
Akma Mukavemeti: **27 MPa**
Kopma Uzaması: **%1000**
Çentikli Darbe (Charpy): **15 Kj/m^2**
Sertlik: **65 Shore D**

Termal Özellikler

Vicat Yumuşama: **123 °C**
Erime Noktası: **130 °C**

Katkı Maddeleri

- ☑ Antioksidan
- ☑ Kaydırıcı (Slip Agent)
- ☑ UV Stabilizatör

NotebookLM

İdeal Kullanım Alanları

HD-5030UA, özellikle yüksek saflık ve dayanıklılık gerektiren doğrudan gıda ve içecek teması uygulamaları için optimize edilmiştir.

Gazlı İçecek ve Maden Suyu Kapakları:

Yüksek iç basınca ve asitli ortama maruz kalan ambalajlar için üstün sızdırmazlık ve ESCR performansı.

Doğrudan İçecek Teması:

Malzemenin temas ettiği ürünün tadını ve kokusunu kesinlikle değiştirmemesini sağlayan kalite kontrollü organoleptik saflık.

Teknik Parçalar:

Mükemmel darbe dayanımı ve sertlik dengesinin (stiffness) arandığı endüstriyel kalıplama işlemleri.



NotebookLM

Neden HD-5030UA Seçilmeli?



Yüksek ESCR İhtiyacı

Basınçlı kaplar ve gazlı içeceklerde yaşanabilecek çevresel stres çatlamalarına (Environmental Stress Cracking) karşı kanıtlanmış 30 saatlik yüksek direnç arıyorsanız.



Kusursuz Organoleptik Profil

Ürettiğiniz plastik kapağın veya ambalajın, nihai tüketicinin hissedeceği hiçbir tat veya koku kalıntısı (taint/odor) bırakmaması kritik bir zorunluluksa.



Düşük Çarpılma (Low Warpage)

Enjeksiyon kalıplama sonrasında parçanın orijinal şeklini mükemmel koruması, boyutsal stabilite ve kapağın şişe dişlilerine kusursuz oturması isteniyorsa.

NotebookLM

Ne Zaman Seçilmemeli?



Farklı Üretim Prosesleri

Bu malzeme ekstrüzyon, film veya şişirme (blow moulding) prosesleri için değil; özel olarak **enjeksiyon kalıplama (injection moulding)** için geliştirilmiştir.



Çok Yüksek Sıcaklık Prosesleri

Üretim bandınızdaki donanım veya kalıp tasarımı, eriyik sıcaklığının mecburi olarak 250°C'yi aşmasını gerektiriyorsa (bu durum malzemenin saflığını bozar).



Geniş Molekül Dağılımı (Broad MWD) İhtiyacı

Ürün formülasyonu 'dar molekül ağırlığı dağılımı' (narrow MWD) üzerine kurulmuştur. Uygulamanız geniş dağılım gerektiriyorsa farklı bir polimer seçilmelidir.

NotebookLM

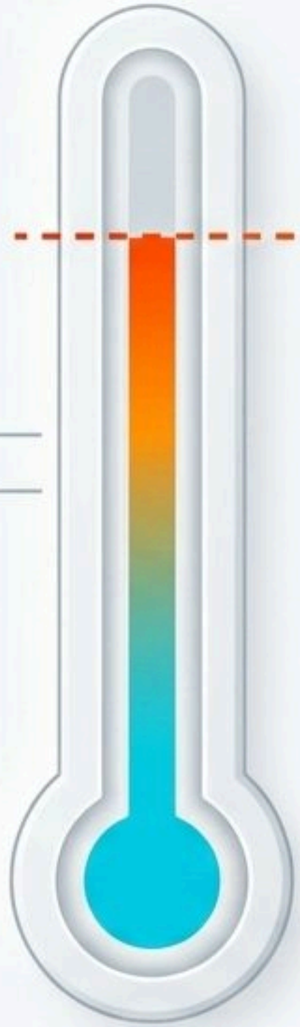
Proses & Operasyon Notları

Proses Tipi

Yalnızca Enjeksiyon Kalıplama (Injection Moulding).

Ambalaj & Depolama

25 Kg plastik torbalarda sevk edilir. Saflığın korunması için kontaminasyon riski olmayan, temiz ortamlarda depolanmalıdır.



KRİTİK SINIR: 250°C

Malzemenin en büyük pazar avantajı olan **mükemmel organoleptik özelliklerini korumak için, enjeksiyon kalıplama işlemi sırasında eriyik sıcaklığı kesinlikle 250°C'yi aşmamalıdır. Yüksek ısı, koku ve tat tarafsızlığını yok eder.**

NotebookLM

KARAR ÖZETİ

HD-5030UA; İçecek endüstrisinin talep ettiği tat tarafsızlığını, üstün çevresel stres direncini ve boyut kararlılığını tek bir HDPE enjeksiyon çözümünde birleştirir.

Akış (MFI): 2.0 | Yoğunluk: 0.950 | Enjeksiyon Kalıplama | İçecek Kapakları (Beverage Caps) | Organoleptik Saflık

NotebookLM