SERTİFİKALI
MALZEME PASAPORTU

ÜRÜN VİTRİNİ | INJECTION MOLDING

YUPLENE R390Y

Random Polipropilen (PP)

Üretici: SK global chemical

Yüksek akışkanlık, mükemmel şeffaflık ve üstün darbe dayanımı ile ince cidarlı kalıplama projeleri için ideal, gıdaya uygun reçine çözümü.

SK global chemical

NotebookLM

Kritik Tasarım ve Performans Metrikleri

Akışkanlık (Melt Index)

45.0 g/10min

İnce cidarlı üretim için yüksek akış.

Şeffaflık (Haze, 1mm)

%6.0

Düşük bulanıklık, yüksek berraklık.

Darbe Dayanımı (IZOD Notched, 23°C)

6.0 kg·cm/cm

Üstün dayanım ve koruma.

Esneklik ve Direnç

Kopma Uzaması: > %500

Çekme Dayanımı: 300 kg/cm²

Esnek ve kopmaya dirençli yapı.

**Belirtilen tüm değerler tipik özelliklerdir ve ASTM (D1238, D1003, D256, D638) standartlarına göre test edilmiştir.*

NotebookLM

Yüksek Şeffaflık ve Akışkanlığın Avantaj Sağladığı İdeal Uygulamalar



1. Gıda Ambalajları

Gıda ile temasa tam uygun, esnek, kopmaya dirençli ve güvenilir paketleme çözümleri.



2. Şeffaf Kaplar

Düşük kalınlıkta (thin wall) bile içeriğin kusursuz netlikte görünmesini sağlayan saklama ürünleri.



3. Büyük Ev Aletleri

Boyut olarak büyük, yüksek kalıp içi akış gerektiren, estetik ve darbe dayanımı aranan iç/dış aksamlar.

NotebookLM



Projeniz İçin Doğru Malzeme mi?

Aşağıdaki kriterler projenizin öncelikleriyse YUPLENE R390Y mükemmel bir seçimdir:

İnce Cidarlı (Thin Wall) Üretim

Kalıp içi hızlı akışa ihtiyaç duyduğunuzda (45.0 g/10min MFI değeri sayesinde döngü sürelerini kısaltır).

Optimum Berraklık ve Estetik

Şeffaf kaplar veya ambalajlar için sadece %6.0 Haze (bulanıklık) değeriyle cam benzeri yüzeyler hedeflendiğinde.

Sertifikalı Gıda Uyumluluğu

Doğrudan gıda temasının olduğu projelerde, FDA (21 CFR 177.1520 ve 178.2010) standartlarında onaylı bir polimer arandığında.

NotebookLM



Alternatiflerin Değerlendirilmesi Gereken Durumlar

Aşağıdaki mühendislik koşullarında farklı malzeme grupları tercih edilmelidir:

Aşırı Yüksek Isı Ortamları

Çalışma sıcaklığının sürekli olarak 95°C (Isı Bozulma Sıcaklığı) üzerinde olduğu veya 130°C Vicat yumuşama noktasına yaklaştığı uygulamalar.

Enjeksiyon Harici Prosesler

Bu reçinenin formülasyonu özel olarak 'Enjeksiyon Kalıplama' (Injection Molding) prosesi için optimize edilmiştir. Şişirme (blow molding) veya farklı ekstrüzyon süreçleri planlanıyorsa.

Maksimum Rijitlik ve Sıfır Esneme

>%500 kopma uzaması (Elongation at Break) sunan esnek doğası gereği, yüksek sertlik ve esnemezlik aranan taşıyıcı yapısal parçalar.

NotebookLM

Proses Parametreleri ve Regülasyon Kılavuzu



Proses ve Isı Dayanımı

- **Hedef Yöntem:** Injection Molding (Enjeksiyon Kalıplama)
- **Yaşlandırma Dayanımı:** Havada 150°C'de Hızlandırılmış Fırın Yaşlandırma testi sonucunda 360 saat form koruma kapasitesi.



Kalite ve Gıda Uyumluluğu (FDA)

- **Madde Teması:** 21 CFR 177.1520 (Gıda ambalajı maddeleri onaylı)
- **Katkı Uyumluluğu:** 21 CFR 178.2010 (Gıda ambalajı katkı maddeleri onaylı)
- **Kalite Standardı:** Tesis ve üretim süreçleri ISO 9001 güvencesi altındadır.

NotebookLM

KARAR ÖZETİ

YUPLENE R390Y; İnce cidarlı üretimlerde ihtiyaç duyulan hızlı kalıp akışını (45.0 MFI), üst düzey estetik beklentileri karşılayan düşük bulanıklık (%6.0 Haze) ile tek bir polimerde birleştiren, FDA onaylı kesin bir Random PP çözümüdür.

SK global chemical kalitesi ve mühendisliği ile.

Teknik Veri Sayfasını İndir / Numune Talep Et

NotebookLM