

# MATERIÁLOVÝ LIST

REGRANULÁT  
HDPE MFI 0,2 – 0,9



## Doporučení na zpracování

Vytlačování	Vyfukování	Vstřikování
ANO	NE	NE

Doporučení na zpracování je obecného charakteru. Vzhledem k tomu, že společnost For Plastic není obeznámena s detaily od zákazníka, týkající se technologie, výrobků a jejich konečného využití, je zákazník povinen provádět vlastní testování a zkoušení kvality regranulátů pro každý jednotlivý výrobek. Použití regranulátu pro výrobu je rozhodnutí zákazníka na základě všech potřebných provedených testech.

## Deklarované parametry

PARAMETRY	MĚRNÁ JEDNOTKA	TESTOVACÍ METODA	TYPICKÉ ROZMEZÍ
Index toku taveniny (190°C; 2,16 kg)	g/10 min	ISO 1133	0,2 – 0,9
Měrná hmotnost	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	0,92 – 0,94
Sypná hmotnost	kg/m <sup>3</sup>		565
Vrubová houževnatost Charpy	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	15 – 17,5
Pevnost v tahu	MPa	ISO 527	kolem 22,93
Tažnost	%	ISO 527	kolem 250,65
Přetržení	MPa	ISO 527	kolem 15,65
Tažnost při přetržení	%	ISO 527	kolem 507,6
E modul pevnosti v tahu	MPa	ISO 527	776,5 – 830

Data uvedená v tabulce představují typické rozsahy hodnot jednotlivých parametrů. Tato data jsou pouze informativní a mají pomoci zpracovatelům při vhodné volbě aplikace. Výrobci nemohou předpokládat, že originální polymery lze zcela nahradit recykláty. Pouze samotná odchylka hodnot nemůže být použita jako důvod pro reklamaci nebo snížení ceny.