Ausgabedatum: 29.07.2026
Überarbeitungsdatum: 28.10.2026
v1.7

Technisches Datenblatt



PCR HDPE Regranulat natur

Produktcode: 000621

Rezyklatanteil: 100 % PCR (Post-Consumer)

Schmelzefiltration: 75 µm

Produktbeschreibung:

000621 PCR HDPE Regranulat natur stammt aus Post-Consumer-Recyclingmaterialien aus Asien und eignet sich für Spritzguss. Das Material ist nach GRS zertifiziert. Das Material wird in einem von der FDA zugelassenen Recyclingverfahren hergestellt.

Physikalische Eigenschaft	Wert	Einheit	Prüfnorm	Prüfbedingung
Dichte	0,94	g/cm³	ISO 1183	
Schmelzflussindex (MFI)	3,5	g/10 min	ISO 1133	190°C, 2,16kg
Zugfestigkeit	20	MPa	ISO 527-2	
Zugmodul	810	MPa	ISO 527-2	50mm/min
Bruchdehnung	>120	%	ISO 527-2	
Biegemodul	860	MPa	ISO 178	
Biegefestigkeit	22	MPa	ISO 178	
Aschegehalt	<0,1	%	ISO 3451-1	
Schmelzpunkt	130	°C	ISO 11357	DSC
Feuchtigkeit	<0,2	%	ISO 15512	
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	7	KJ/m²	ISO 180	23°C
Schlagzähigkeit ohne Kerbe (Charpy)	96	KJ/m²	ISO 180	23°C
Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT)	68	°C	ISO 75-2	0,45MPa

Sinox Polymers GmbH
Grünenweg 5-7
28195 Bremen
Deutschland

Tel.: +49 176 361 889 94
E-Mail: deaccounting@sinox-polymers.com
Web: www.sinox-polymers.com
Geschäftsführer:
Marvin Pfeiffer

Amtsgericht Bremen
HR-Nr.: HRB33699
USt-IdNr.: DE319539787
USt-IdNr. (PL): PL5264035408

Bank: Deutsche Bank
IBAN: DE68 2907 0050 0211 0799 00
BIC: DEUTDEHBXXX

Physikalische Eigenschaft	Wert	Einheit	Prüfnorm	Prüfbedingung
Schwarze Stippen <1mm	0	%		Internal
Schwarze Stippen 0,5~1mm	<3	%		Internal
Schwarze Stippen 0,2~0,5mm	<5	%		Internal

Typische Verarbeitungsbedingungen

Verarbeitungsparameter	Bedingung	Optimum	Bereich	Einheit
Massetemperatur			160 - 200	°C
Nachdruck			200 - 500	bar
Werkzeugdruck			60 - 100	MPa
Formtemperatur			30 - 50	°C
Formzeit			30 - 60	s

Haftungsausschluss

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf den uns vorliegenden Daten und werden als korrekt erachtet. Sinox gibt jedoch keine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung hinsichtlich der Genauigkeit dieser Daten oder der Ergebnisse, die durch die Verwendung dieses Produkts erzielt werden. Jeder Anwender des Produkts soll sich durch alle verfügbaren Quellen (einschließlich Tests des Endprodukts in der entsprechenden Umgebung) von der Eignung der gelieferten Produkte für seinen bestimmten Zweck überzeugen.

Sinox Polymers GmbH
Grünenweg 5-7
28195 Bremen
Deutschland

Tel.: +49 176 361 889 94
E-Mail: deaccounting@sinox-polymers.com
Web: www.sinox-polymers.com
Geschäftsführer:
Marvin Pfeiffer

Amtsgericht Bremen
HR-Nr.: HRB33699
USt-IdNr.: DE319539787
USt-IdNr. (PL): PL5264035408

Bank: Deutsche Bank
IBAN: DE68 2907 0050 0211 0799 00
BIC: DEUTDEHBXXX