



POLİREM KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Polirem

KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

@

www.polirem.com.tr

TSE ISO9001

ISO14001

OHSAS 18001

KURUMSAL

Polirem Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Plastik sanayinde uzun yılların mühendislik tecrübe ve birikimini Polirem markası altında toplayan şirketimiz Türk ve dünya plastik sanayisine birinci sınıf ürün ve hizmet sunmak amacıyla kurulmuştur.

Ürün portföyümüz tamamen müşteri gereksinimlerini ön planda tutup teknolojinin limitsiz imkanlarını kullanıp mükemmeli hedef olarak oluşturulmaktadır. Temel hedefimiz müşterimizle birlikte kazan kazan felsefesini referans olarak verimli, dayanıklı, güvenilir ve yüksek kalitede ürünler üretmektir.

Misyonumuz

Sürekli gelişmeyi, kaliteyi, sosyal sorumluluğu, teknolojik gelişimlere uygunluğu ve paylaşımı esas alan bir anlayışla sektöründe ülkede ve dünyada saygın bir kuruluş olmak.

Vizyonumuz

Plastik sektörü için tüm teknolojik ve mühendislik olanaklarını kullanıp müşterileri memnuniyetini referans alarak yenilikçi, katma değeri yüksek, kaliteli ürün ve hizmetler üretip Türk ve dünya ekonomisine katma değer sağlamaktır.

Üretimimiz

Gravimetrik besleme, çift pistonlu daimi polimer filtresi, start-up valfi, su altı kesim sistemi ve sıvı ringli vakum gaz alma sistemleri ile donatılmış 56 L/D çift vidalı yüksek torklu ve verimli ekstruderlarımızla dispersiyonu ve yoğurması yüksek, degradasyonun olmadığı compound masterbatchler üretmekteyiz.

ÜRÜNLERİMİZ

Polirem Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş.



> CaCO₃ DOLGULU
MASTERBATCHLER



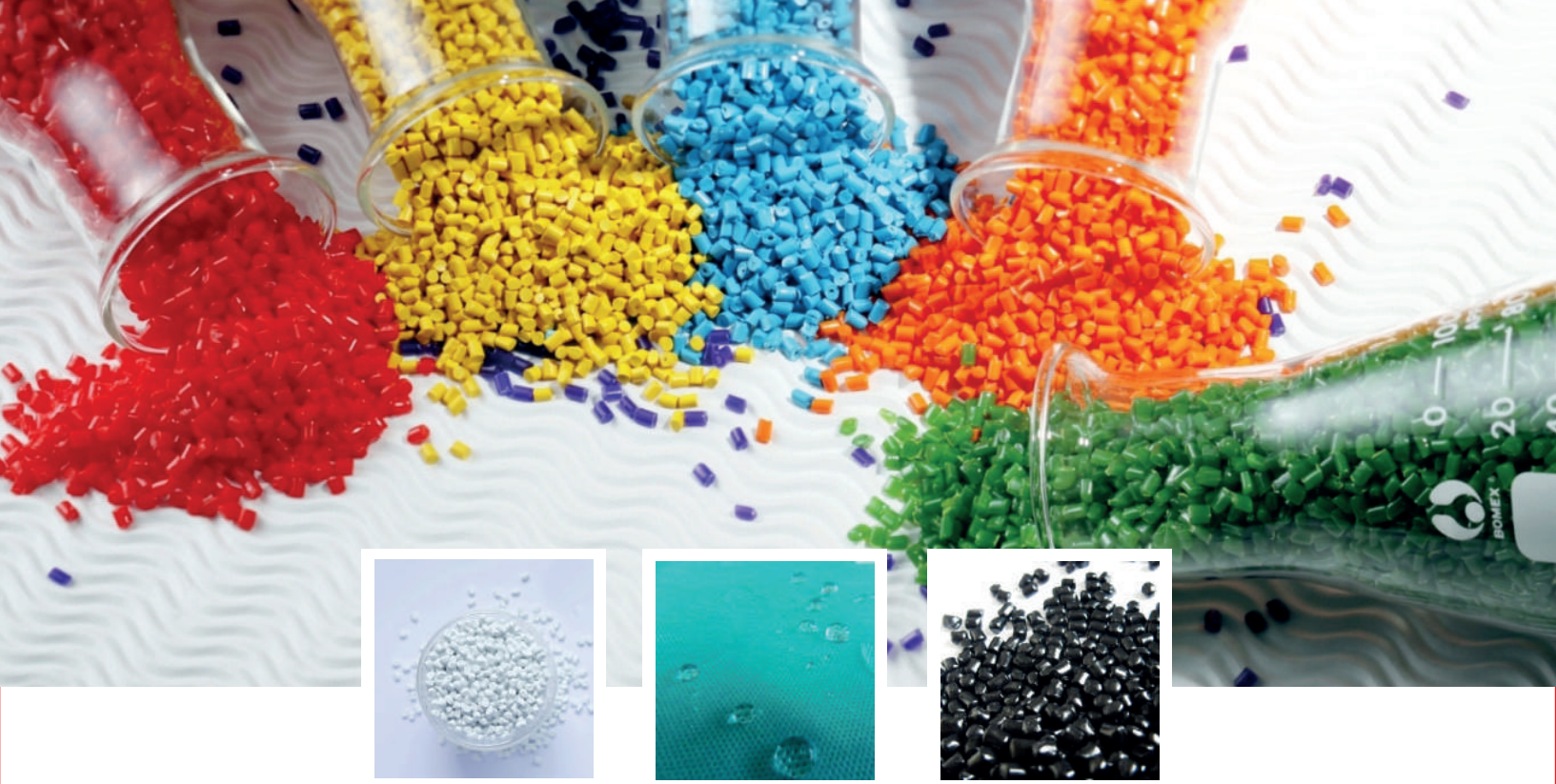
> TİTAN
MASTERBATCHLER



> DOLGU & BEYAZ
MASTERBATCHLER



> KATKI
MASTERBATCHLER



> CaCO₃ DOLGULU MASTERBATCHLER

Ana taşıyıcı polimere yüksek oranda kalsit yüklenerek granül haline getirilmesi ile oluşan compound'dur. Dolgu malzemesini polimerle direkt karıştırarak makineye beslemek bazı problemler oluşturacaktır.

Bu problemler; yoğunluk farkından dolayı polimer ve tozun separe olması, makinede gerekli karışımın elde edilememesi, iyi disperse olmamış dolguların belirli bölgelerde birikerek son ürünün mekaniksel özelliklerini düşürmesi, renk farklılıklarının olması, toz ve polimerin ayrışmasından dolayı tozun makinede aşınmalar ve aşırı tork ve basınç yükselmeleri ve aşırı enerji harcamalarına sebep olmasıdır.

Kompound edilmiş polimer dolgu matrisi ile; ekstruder içindeki akışın düzenli olması, sürtünme katsayısını düşürüp statik elektriklenmeyi azaltır, hammadde maliyetini düşürür. Ürünün mekanik özelliklerini artırıp, kalıp çekme oranını düşürür, doğal antiblok özelliğine sahiptir. Dolgulu ürünler talebe göre darbe dayanımlı, UV stabilize, antistatik gibi katkılarla compound edilebilmektedir.

DOLGU MASTERBATCH

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	CaCO ₃ (%)	KULLANIM ORANLARI (%)
C280.PE	(CaCO ₃) Dolgulu PE Masterbatch	80	5-30
C275.PE	(CaCO ₃) Dolgulu PE Masterbatch	75	5-30
C370.PE	(CaCO ₃) Dolgulu PE Masterbatch	70	5-25
C460.PE	(CaCO ₃) Dolgulu PE Masterbatch	60	5-20
C280.PP	(CaCO ₃) Dolgulu PP Masterbatch	80	5-30
C275.PP	(CaCO ₃) Dolgulu PP Masterbatch	75	5-30
C370.PP	(CaCO ₃) Dolgulu PP Masterbatch	70	5-25
C460.PP	(CaCO ₃) Dolgulu PP Masterbatch	60	5-20



> TİTAN MASTERBATCHLER

Muhtelif oran ve tonlarda, dolgulu ve dolgusuz üretilebilen masterbatch ürün tipidir. Talebe göre darbe dayanımlı, UV stabilize, antistatik gibi katkılarla compound edilip üretilebilmektedir. Birinci sınıf titanla formülüne edilen masterbatchlerimiz mükemmel örtücülük, dispersiyon, yüksek ısı dayanımı ve yüksek opasite ve parlaklık özelliklerine sahiptirler.

TİTAN MASTERBATCH

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	TiO ₂ (%)	KULLANIM ORANLARI (%)
T370.PE	(TiO ₂) Beyaz PE Masterbatch	70	Film, Rafya, Enjeksiyon üretimlerinde beyaz boya %1 - %30 olarak kullanılır.
T275.PE	(TiO ₂) Beyaz PE Masterbatch	75	Blow filimde örtücülüğü ve UV ışınlarını azaltır.
T370.PP	(TiO ₂) Beyaz PP Masterbatch	70	Enjeksiyonlarda mukavemeti artırır, Renk geçişlerinde fireyi azaltır.
T275.PP	(TiO ₂) Beyaz PP Masterbatch	75	

TİTAN ANTİSTATİK MASTERBATCH

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	TiO ₂ (%)	ANTİSTATİK (%)	KULLANIM ORANLARI (%)
TA267.PE	(TiO ₂) Beyaz PE Antistatik Masterbatch	68	7	Blow filimde örtücülüğü ve UV ışınlarını azaltır.
TA365.PE	(TiO ₂) Beyaz PE Antistatik Masterbatch	65	5	Film, Rafya, Enjeksiyon üretimlerinde beyaz boya %1 - %30 olarak kullanılır.
TA267.PP	(TiO ₂) Beyaz PP Antistatik Masterbatch	68	7	
TA365.PP	(TiO ₂) Beyaz PP Antistatik Masterbatch	65	5	Enjeksiyonlarda mukavemeti artırır, Renk geçişlerinde fireyi azaltır.

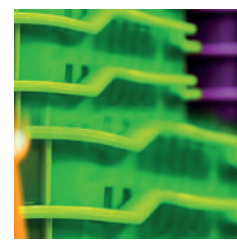


> DOLGU & BEYAZ MASTERBATCHLER

Beyaz ürünlerde titan kullanımının azaltılmasını sağlar. Malzeme işlenirken ısı dayanımı sağlar, malzemeye sertlik, sıklık ve tokluk özelliği kazandırır, kalıp çekmesini düşürür, maliyet avantajı sağlar, dolgu maddelerin son üründe çok daha iyi dağılımını sağlar. Ürünlerimizin uygun ekstruderlerde yüksek dispersiyon ve shearing ile kompond edildiğinden dolayı nem alıp topaklanarak kusma yapmaz.

DOLGU BEYAZ MASTERBATCH

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	TiO ₂ (%)	CaCO ₃ (%)	KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI (%)
TK252.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	50	25	Film, Rafya, Enjeksiyon üretimlerinde Beyaz Boya & Dolgu %1 - %30 olarak birlikte kullanılır.
TK243.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	40	35	
TK225.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	25	50	
TK144.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	40	44	
TK253.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	50	30	
TK352.PE	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PE Masterbatch	49	17	
TK252.PP	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PP Masterbatch	50	25	Film, Rafya, Enjeksiyon üretimlerinde Beyaz Boya & Dolgu %1 - %30 olarak birlikte kullanılır.
TK243.PP	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PP Masterbatch	40	35	
TK225.PP	(TiO ₂) ve (CaCO ₃) Beyaz PP Masterbatch	25	50	



> KATKI MASTERBATCHLER

Şekillendiren ürüne proses sırasında veya ürünün kullanımı safhasında nitelik kazandıran katkı masterbatchlerdir. Bu özellikler; uzun dayanım ömrü, renk dayanımı, mekanik dayanım, üretimde prosesi kolaylaştırma, ekstra parlaklık, yüksek transparanlık, kolay açılan film, toz tutmama, statiklenmeme, oksitlenmeyi önleme, fireyi düşürme, deformasyonu önleme, bloklaşmayı önleme, nem alma, enerji tasarrufu, pusluluğu önleme, kokuyu giderme, darbe etkisi mukavemetini artırma, alev & duman önleyicilik, proses temizleyici, ifred UV emicilik, iletkenlik artırıcı vb. gibi özelliklerdir.

KATKI MASTERBATCH

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	AKTİF MADDE (%)	KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI (%)
AD955.PE.SP	Slip Katkılı PE Masterbatch	5	Ekstrüzyonda kaydırıcı olarak %1 - 3 kullanılır. İnce film çekilmesi ve kolay açılmasını ve düşük ısı ile verimlilik sağlar. Film sanayisinde %1 - 3 olarak kullanılır, parlaklığı artırır.
AD955.PP.SP	Slip Katkılı PP Masterbatch	5	
AD955.PE.AB	Antbloc Katkılı PE Masterbatch	5	Film üretiminde ruloların sıkı ve sıcak sarılmasından dolayı oluşan bloklaşmayı önler. Filmin kolay açılmasını sağlar. %1 - 3 olarak kullanılır.
AD955.PP.AB	Antbloc Katkılı PP Masterbatch	5	
AD901.PE.AO	Antioxidant PE Masterbatch	10	Polimerin hava, oksijen ve UV etkisiyle yapısının bozulmasını erteler, oksitlenmeyi önler. %1 - 3 olarak kullanılır.
AD901.PP.AO	Antioxidant PP Masterbatch	10	
AD946.PE.AS	Antistatik PE Masterbatch	5,5	Film üretiminde statik elektriği azaltır. Ürünün toz ve kir tutmasını önler, fireyi azaltır. %1- 4 olarak kullanılır.
AD928.PE.AS	Antistatik PE Masterbatch	7	
AD946.PP.AS	Antistatik PP Masterbatch	5,5	
AD782.PP.UV	UV-PP Masterbatch	20	Enjeksiyon üretimlerinde ve atk su boru üretiminde UV ışınlarından üründe deformasyonu önler. Gıdaya uygun değildir.
AD851.PP.UV	UV-PP Masterbatch	15	Enjeksiyon, Rafya, Film üretimlerinde ve UV ışınlarından deformasyonu önler. Gıdaya uygundur. %1 - 5 olarak kullanılır.
AD851.PE.ANT	Antislip Masterbatch PE	10	Antiblok ve Slip ikisi bir arada %1 - 3 olarak kullanılır.
AD973.PE.PPA	Proses Masterbatch PE	3	Sürtünmeyi azaltarak enerji tasarrufu sağlar. Filmde pürüzlenmeyi önler ve verimi artırır. %1 - 4 olarak kullanılır.

KALİTE KONTROL

Polirem Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Müşteri talep ve gereksinimlerini doğru anlayıp, değerlendirip uluslararası ve ulusal kabul edilmiş test ve analizleri gerçekleştirerek hızlı ve güvenilir çözümler üretmek temel kalite politikamızdır. Bu faaliyetleri yürütürken mesleki ve etik kurallara uygun faaliyet gösterip temelli müşteri memnuniyeti üzerine inşa etmek asli görevimizdir.

Tasarruf ve verimlilik ilkelerini benimseyip israfla mücadele etmek, atıkları minimuma indirip, kirliliği kaynağında önlemek, enerjiyi verimli kullanmak, ilgili çevre ve enerji mevzuatı gereklerini karşılamak önceliklerimizdendir.

Üretken, katılımcı, gelişime açık, ekip çalışmasına yatkın, kendine güvenen, sorumluluk alabilen müşterilerine karşı tarafsız, doğru ve güvenilir olan bireylerin istihdamı daimi kalite politikamızın olmazsa olmazlarındandır.

LABORATUVAR

Polirem Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Laboratuvarımız ulusal ve uluslararası standartlara uygun ekipmanlarla donatılmış olup tarafsız, doğru, güvenilir bir şekilde müşteri bilgilerinin gizliliği ilkesine bağlı kalınarak test ve tetkikler itina ile yürütölmektedir. Sürekli kendini güncel tutan ekibimiz, teknolojik ve bilimsel gelişmeleri yakından takip ederek en doğru sonuçlara ulaşılmasını sağlamaktadır.



ERİME AKIŞI ÖLÇÜM CİHAZI (MFI)

Kompund malzeme sıcaklık ile eritilerek üzerine belirli bir yük uygulanır ve bu yük altında kılcal bir borudan 10 dakika içerisinde ne kadar malzemenin aktığı belirlenir. Akışkanlık indeksi olan MFI (ISO 1133) testi (Melt Flow Index) Erime Akış Ölçüm Cihazı ile yapılmaktadır. Ürünün kalıplanması için gerekli olan en kritik parametredir. Laboratuvarımızda bu işlem uzman laborantlar tarafından hassasiyetle yapılmaktadır.

NEM TAYİN CİHAZI

Nem Tayin Cihazı yapısında bir terazi ve ısıtıcı bulunduran cihazdır. Başlangıç ağırlığını ve kurutma süresince oluşan ağırlık kaybını hesaplayarak kısa sürede % nem veya kuru madde oranını hesaplar.



KÜTLE YOĞUNLUK ÖLÇER

Yoğunluk ölçer bir terazi (ISO 1183) yardımıyla laboratuvar sıcaklığında belirlenen yoğunluk değerinin yanında bir kül fırınında ISO 3451 standardınca ürünün içerdği dolgu / takviye oranı da belirlenebilir.

KÜL FIRINI

Polimerlerin içerisindeki katkı/dolgu miktarının % cinsinden tespiti yapan izoleli fırındır. Tayin işlemi ISO 3451 test standartına göre yapılmaktadır. Kül fırını diğer kontrol ve test cihazları gibi test numunelerinin doğru üretilip üretilmediği noktasında önemli bir cihazdır.



FPV TEST CİHAZI

Film sanayinde önem arz eden ekstrüzyon kafa basınçlarının optimizasyonu polimerin ve masterbatch morfolojisi ile doğru orantılıdır. Laboratuvarımızda basınç sensörleri ile donatılmış ve bilgisayar ile entegre edilmiş FPV cihazı ile tüm ürünlerimizin basınç eğrilerini uzman ekibimizle grafiklendirip müşterilerimizin ihtiyacına göre rapor haline getirmekteyiz.

SEKTÖRLER

Polirem Kimya Sanayi ve Ticaret A.Ş

Masterbatch günlük hayatımızın içerisinde sık sık kullandığımız plastik ve gereçlerin ham maddesi olarak karşımıza çıkmaktadır. Öyle ki sanayi ve fabrikasyon üretimlerin, çok büyük bir kısmında gerekli olan parça ve ham maddelerin üretiminin hamurunu masterbatch oluşturmaktadır. Masterbatch başlıca; otomotiv beyaz eşya, elektrik elektronik, pet şişe ve ambalaj sanayisinde etkin rol üstlenerek sektörler çok yönlü hizmet sunmaktadır.



> KORUGE
BORU



> OTOMOTİV
PARÇALARI



> PLASTİK
KASA



> BLOW MOLDING
ŞİŞE

SEKTÖRLER



> AĞIR
YÜK TORBALARI



> TAŞIMA
ÇANTALARI



> BEYAZ EŞYA
SANAYİSİ



> MARKET ve TAŞIMA
POŞETLERİ



> PP
ÇUVAL



> OYUNCAK
ENDÜSTRİSİ



> OTOMOTİV
ENDÜSTRİSİ



> PLASTİK MOBİLYA
ENDÜSTRİSİ

SEKTÖRLER



> TELEKOMİNİKASYON
ENDÜSTRİSİ



> ELEKTRİK - ELEKTRONİK
ENDÜSTRİSİ



> AMBALAJ
SANAYİ



> PLASTİK BORU
EKSTRÜZYON

POLİREM C280.PE

Kalsiyum Karbonat (CaCO_3) Dolgulu Polimer. Yüksek mekanik mukavemet katkısı olarak dispersiyon performansını artırır, enerji ve maliyet optimizasyonu sağlar. Malzemeye sertlik, sıklık ve tokluk özelliği kazandırır.

GENEL ÖZELLİKLER

Renk	Naturel (Opak)
Ürün Şekli	Granül (3.2mm)
Ürün Kokusu	Doğal Koku
İşleme Şekilleri	Enjeksiyon, Ekstrüzyon, Blow Moulding, Termoforming, Rafya
Ambalaj Şekli	25 kg'lık PP torbalarda
USP Class VI Compliance	USP Class VI Compliant

KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI

YÖNTEM	KULLANIM ALANI	KULLANIM ORANI
Ekstrüzyon	PE ve PP Film, Ambalaj Sanayi, Taşıma Çantaları	%5 - %30
Enjeksiyon	Kova, Plastik Mobilya Endüstrisi, Plastik Kasa	%5 - %30
Blow Moulding	Plastik Bidon, Şişe vb.	%5 - %20
Termoforming	Termoform vakum ürünleri	%5 - %15

DENEYSEL ÖZELLİKLER

TESTİN ADI	TEST BİRİMİ	BİRİM	STANDART	KABUL ARALIĞI
Akışkanlık (MFI)	190 °C / 2.16 kg	g/10 min	ASTM D 1238	ihtiyaca göre belirlenir
Yoğunluk		g/cm ³	ASTM D 792	min 1.0 - max 1.2
Nem Oranı		%	ISO 3451-1	max 0.15
Kül Testi	600°C	%	ISO 3451-1	ihtiyaca göre belirlenir

ISI PROFİLLERİ

EKSTRÜZYON		ENJEKSİYON	
BÖLÜM	SICAKLIK (°C)	BÖLÜM	SICAKLIK (°C)
Arka	160 - 180	Arka	160 - 180
Orta	165 - 180	Orta	165 - 180
Ön	170 - 190	Ön	170 - 190
Kalıp	180 - 220	Kafa	180 - 210
		Yolluk	200 - 220

İLAVE BİLGİLER

Kullanım oranları ve sıcaklıkları, ekstrüder veya enjeksiyonun cinsine ve ürüne göre değişiklik gösterir.

POLİREM C370.PE

Kalsiyum Karbonat (CaCO₃) Dolgulu Polimer. Yüksek mekanik mukavemet katkısı olarak dispersiyon performansını artırır, enerji ve maliyet optimizasyonu sağlar. Malzemeye sertlik, sıklık ve tokluk özelliği kazandırır.

GENEL ÖZELLİKLER

Renk	Naturel (Opak)
Ürün Şekli	Granül (3.2mm)
Ürün Kokusu	Doğal Koku
İşleme Şekilleri	Enjeksiyon, Ekstrüzyon, Blow Moulding, Termoforming, Rafya
Ambalaj Şekli	25 kg'lık PP torbalarda
USP Class VI Compliance	USP Class VI Compliant

KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI

YÖNTEM	KULLANIM ALANI	KULLANIM ORANI
Ekstrüzyon	PE ve PP Film, Ambalaj Sanayi, Taşıma Çantaları	%5 - %30
Enjeksiyon	Kova, Plastik Mobilya Endüstrisi, Plastik Kasa	%5 - %30
Blow Moulding	Plastik Bidon, Şişe vb.	%5 - %20
Termoforming	Termoform vakum ürünleri	%5 - %15

DENEYSEL ÖZELLİKLER

TESTİN ADI	TEST BİRİMİ	BİRİM	STANDART	KABUL ARALIĞI
Akışkanlık (MFI)	190 °C / 2.16 kg	g/10 min	ASTM D 1238	ihtiyaca göre belirlenir
Yoğunluk		g/cm ³	ASTM D 792	min 1.0 - max 1.2
Nem Oranı		%	ISO 3451-1	max 0.15
Kül Testi	600°C	%	ISO 3451-1	ihtiyaca göre belirlenir

ISI PROFİLLERİ

EKSTRÜZYON		ENJEKSİYON	
BÖLÜM	SICAKLIK (°C)	BÖLÜM	SICAKLIK (°C)
Arka	160 - 180	Arka	160 - 180
Orta	165 - 180	Orta	165 - 180
Ön	170 - 190	Ön	170 - 190
Kalıp	180 - 220	Kafa	180 - 210
		Yolluk	200 - 220

İLAVE BİLGİLER

Kullanım oranları ve sıcaklıkları, ekstrüder veya enjeksiyonun cinsine ve ürüne göre değişiklik gösterir.

POLİREM T370.PE

Katkılı titan beyaz masterbatch, örtücülüğü ile UV ışınlarının etkisini aza indirir, mukavemet artırır, renk geçişlerinde fireyi azaltır.

GENEL ÖZELLİKLER

Renk	Naturel (Opak)
Ürün Şekli	Granül (3.2mm)
Ürün Kokusu	Doğal Koku
İşleme Şekilleri	Enjeksiyon, Ekstrüzyon, Blow Moulding, Termoforming, Rafya
Ambalaj Şekli	25 kg'lık PP torbalarda
USP Class VI Compliance	USP Class VI Compliant

KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI

YÖNTEM	KULLANIM ALANI	KULLANIM ORANI
Ekstrüzyon	PE ve PP Film, Ambalaj Sanayi, Taşıma Çantaları	%5- %15
Enjeksiyon	Kova, Plastik Mobilya Endüstrisi, Plastik Kasa	%5- %10
Blow Moulding	Plastik Bidon, Şişe vb.	%5- %15
Termoforming	Termoform vakum ürünleri	%5- %10

DENEYSEL ÖZELLİKLER

TESTİN ADI	TEST BİRİMİ	BİRİM	STANDART	KABUL ARALIĞI
Akışkanlık (MFI)	190 °C / 2.16 kg	g/10 min	ASTM D 1238	ihtiyaca göre belirlenir
Yoğunluk		g/cm ³	ASTM D 792	min 1.0 - max 1.25
Nem Oranı		%	ISO 3451-1	max 0.15
Kül Testi	600°C	%	ISO 3451-1	ihtiyaca göre belirlenir

ISI PROFİLLERİ

EKSTRÜZYON		ENJEKSİYON	
BÖLÜM	SICAKLIK (°C)	BÖLÜM	SICAKLIK (°C)
Arka	160 - 180	Arka	160 - 180
Orta	165 - 180	Orta	165 - 180
Ön	170 - 190	Ön	170 - 190
Kalıp	180 - 220	Kafa	180 - 210
		Yolluk	200 - 220

İLAVE BİLGİLER

Kullanım oranları ve sıcaklıkları, ekstrüder veya enjeksiyonun cinsine ve ürüne göre değişiklik gösterir.

POLİREM TK225.PE

Kalsiyum karbonat (CaCO_3) içeren TiO_2 katkılı beyaz masterbatch. TiO_2 içeriği ürüne mükemmel örtücülük kazandırarak UV ışınlarının etkisini azaltır. CaCO_3 içeriği ise yüksek mekanik mukavemet katkısı olarak dispersiyon performansını artırır, enerji ve maliyet optimizasyonu sağlar. Aynı zamanda, malzemeye sertlik, sıklık ve tokluk özelliği kazandırır.

GENEL ÖZELLİKLER

Renk	Naturel (Opak)
Ürün Şekli	Granül (3.2mm)
Ürün Kokusu	Doğal Koku
İşleme Şekilleri	Enjeksiyon, Ekstrüzyon, Blow Moulding, Termoforming, Rafya
Ambalaj Şekli	25 kg'lık PP torbalarda
USP Class VI Compliance	USP Class VI Compliant

KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI

YÖNTEM	KULLANIM ALANI	KULLANIM ORANI
Ekstrüzyon	PE ve PP Film, Ambalaj Sanayi, Taşıma Çantaları	%5 - %30
Enjeksiyon	Kova, Plastik Mobilya Endüstrisi, Plastik Kasa	%5 - %30
Blow Moulding	Plastik Bidon, Şişe vb.	%5 - %20
Termoforming	Termoform vakum ürünleri	%5 - %15

DENEYSEL ÖZELLİKLER

TESTİN ADI	TEST BİRİMİ	BİRİM	STANDART	KABUL ARALIĞI
Akışkanlık (MFI)	190 °C / 2.16 kg	g/10 min	ASTM D 1238	ihtiyaca göre belirlenir
Yoğunluk		g/cm ³	ASTM D 792	min 0.8 - max 1.1
Nem Oranı		%	ISO 3451-1	max 0.15
Kül Testi	600°C	%	ISO 3451-1	ihtiyaca göre belirlenir

ISI PROFİLLERİ

EKSTRÜZYON		ENJEKSİYON	
BÖLÜM	SICAKLIK (°C)	BÖLÜM	SICAKLIK (°C)
Arka	160 - 180	Arka	160 - 180
Orta	165 - 180	Orta	165 - 180
Ön	170 - 190	Ön	170 - 190
Kalıp	180 - 220	Kafa	180 - 210
		Yolluk	200 - 220

İLAVE BİLGİLER

Kullanım oranları ve sıcaklıkları, ekstrüder veya enjeksiyonun cinsine ve ürüne göre değişiklik gösterir.

POLİREM TK252.PE

Kalsiyum karbonat (CaCO_3) içeren TiO_2 katkılı beyaz masterbatch. TiO_2 içeriği ürüne mükemmel örtücülük kazandırarak UV ışınlarının etkisini azaltır. CaCO_3 içeriği ise yüksek mekanik mukavemet katkısı olarak dispersiyon performansını artırır, enerji ve maliyet optimizasyonu sağlar. Aynı zamanda, malzemeye sertlik, sıklık ve tokluk özelliği kazandırır.

GENEL ÖZELLİKLER

Renk	Naturel (Opak)
Ürün Şekli	Granül (3.2mm)
Ürün Kokusu	Doğal Koku
İşleme Şekilleri	Enjeksiyon, Ekstrüzyon, Blow Moulding, Termoforming, Rafya
Ambalaj Şekli	25 kg'lık PP torbalarda
USP Class VI Compliance	USP Class VI Compliant

KULLANIM ALANLARI ve ORANLARI

YÖNTEM	KULLANIM ALANI	KULLANIM ORANI
Ekstrüzyon	PE ve PP Film, Ambalaj Sanayi, Taşıma Çantaları	%5 - %30
Enjeksiyon	Kova, Plastik Mobilya Endüstrisi, Plastik Kasa	%5 - %30
Blow Moulding	Plastik Bidon, Şişe vb.	%5 - %20
Termoforming	Termoform vakum ürünleri	%5 - %15

DENEYSEL ÖZELLİKLER

TESTİN ADI	TEST BİRİMİ	BİRİM	STANDART	KABUL ARALIĞI
Akışkanlık (MFI)	190 °C / 2.16 kg	g/10 min	ASTM D 1238	ihtiyaca göre belirlenir
Yoğunluk		g/cm ³	ASTM D 792	min 0.8 - max 1.1
Nem Oranı		%	ISO 3451-1	max 0.15
Kül Testi	600°C	%	ISO 3451-1	ihtiyaca göre belirlenir

ISI PROFİLLERİ

EKSTRÜZYON		ENJEKSİYON	
BÖLÜM	SICAKLIK (°C)	BÖLÜM	SICAKLIK (°C)
Arka	160 - 180	Arka	160 - 180
Orta	165 - 180	Orta	165 - 180
Ön	170 - 190	Ön	170 - 190
Kalıp	180 - 220	Kafa	180 - 210
		Yolluk	200 - 220

İLAVE BİLGİLER

Kullanım oranları ve sıcaklıkları, ekstrüder veya enjeksiyonun cinsine ve ürüne göre değişiklik gösterir.



CERTIFICATE



POLİREM KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

POLİREM KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.

ÇERKEŞ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ 2. ETAP 464 ADA 5 NOLU PARSEL
ÇERKEŞ – ÇANKIRI – TURKEY

PLASTİK HAMMADDE ÜRETİMİ VE SATIŞI

kapsamında

ISO 9001:2015

Uluslararası kalite sistem standardına uygun
bir kalite yönetim sistem kurmuştur.

“Standardın aşağıda verilen maddeleri hariç tutulmuştur”

“Hariç tutma yoktur.”

Sertifika No : M 10833

İlk Belgelendirme Tarihi : 24 Kasım 2017

Sertifika Tarihi : 24 Kasım 2017

Son Geçerlilik Tarihi : 23 Kasım 2020



Quality Management System
TS EN ISO/IEC 17021-1

AB-0006-YS



TÜRKAK BDS NO
YS-fCD7-7D66

Genel Müdür

Kiwa Belgelendirme Hizmetleri A.Ş.

ITOSB 9. Cadde No. 15 Tepeören Tuzla - İstanbul - Türkiye

Tel: + 90 216 593 25 75 Faks : + 90 216 593 25 74

Web: www.kiwa.com.tr E-mail: info@kiwa.com.tr

Sertifikalar periyodik ara denetimlerin başarılı ile tamamlanması kaydıyla geçerlidir.

Detaylı bilgi için yukarıdaki numaralara başvurulabilir.

Sertifika Son Güncelleme Tarihi : 24 Kasım 2017 - R 00

CERTIFICATE



POLİREM KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

POLİREM KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.

ÇERKEŞ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ 2. ETAP 464 ADA 5 NOLU PARSEL
ÇERKEŞ – ÇANKIRI – TURKEY

PLASTİK HAMMADDE ÜRETİMİ VE SATIŞI

kapsamında

ISO 14001:2015

Uluslararası Çevre Yönetim Sistemi
standardına uygun bir sistem kurmuştur.

Sertifika No : M 10834
İlk Belgelendirme Tarihi : 24 Kasım 2017
Sertifika Tarihi : 24 Kasım 2017
Son Geçerlilik Tarihi : 23 Kasım 2020

Genel Müdür

Kiwa Belgelendirme Hizmetleri A.Ş.
İTOSB 9. Cadde No. 15 Tepeören Tuzla - İstanbul - Türkiye
Tel: + 90 216 593 25 75 Faks : + 90 216 593 25 74
Web: www.kiwa.com.tr E-mail: info@kiwa.com.tr

Sertifikalar periyodik ara denetimlerin başarılı ile tamamlanması kaydıyla geçerlidir.
Detaylı bilgi için yukarıdaki numaralara başvurulabilir.

Sertifika Son Güncelleme Tarihi : 24 Kasım 2017 - R 00



Quality Management System
TS EN ISO/IEC 17021-1

AB-0006-YS



TÜRKAK BDS NO
YS-fcd7-7D66



POLİREM KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

POLİREM KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.

ÇERKEŞ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ 2. ETAP 464 ADA 5 NOLU PARSEL
ÇERKEŞ – ÇANKIRI – TURKEY

PLASTİK HAMMADDE ÜRETİMİ VE SATIŞI

kapsamında

OHSAS 18001:2007

*İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi Standardına
uygun bir sistem kurmuştur.*

Sertifika No	: M 10835
İlk Belgelendirme Tarihi	: 24 Kasım 2017
Sertifika Tarihi	: 24 Kasım 2017
Son Geçerlilik Tarihi	: 23 Kasım 2020



Genel Müdür

Kiwa Belgelendirme Hizmetleri A.Ş.
ITOSB 9. Cadde No. 15 Tepeören Tuzla - İstanbul - Türkiye
Tel: + 90 216 593 25 75 Faks : + 90 216 593 25 74
Web: www.kiwa.com.tr E-mail: info@kiwa.com.tr

Sertifikalar periyodik ara denetimlerin başarılı ile tamamlanması kaydıyla geçerlidir.
Detaylı bilgi için yukarıdaki numaralara başvurulabilir.

Polirem

Güvenilir
Kompoundlar
Üretir...

Polirem®

POLİREM KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

w w w . P o l i r e m . c o m . t r



FABRİKA ADRESİ
Çerkeş Organize Sanayi
Bölgesi
2.Kısım 464/5
Çerkeş / ÇANKIRI

+90 555 015 73 86
+90 543 451 70 69

OFİS ADRESİ
Cumhuriyet Mahallesi 105
Sokak
No:17/4 Dilovası / KOCAELİ

+90 262 754 91 06

info@polirem.com.tr