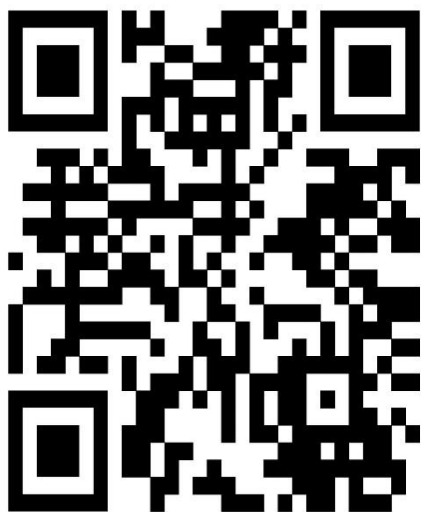


**CERTYFIKOWANA  
JAKOŚĆ.  
ODPOWIEDZIALNY  
WYBÓR.**

Wspieramy naszych partnerów w tworzeniu produktów wysokiej jakości, spełniających wymagania rynku i środowiska.

Regranulaty **REPLAS** posiadają certyfikat **RecyClass**, który potwierdza ich jakość i zgodność ze standardami.



Zeskanuj i pobierz ofertę



**PEWNOŚĆ  
POCHODZENIA**



**POTWIERDZONA  
JAKOŚĆ**



**WSPARCIE  
ZRÓWNOWAŻONEGO  
ROZWOJU**

**Sprzedaż/Sales**

Damian Kuras

+48 661 305 955

handel@replas.eu

**Zaopatrzenie/Supply**

Gabriel Sosnowski

+48 607 500 557

zaopatrzenie@replas.eu

Maciej Mormul

+48 605 280 440

zakupy@replas.eu

CERTYFIKOWANE  
REGRANULATY  
**HDPE**

## RE-GRANULATY – HDPE(i) – WTRYSK

Nasze produkty dzięki szerokiemu spektrum wskaźnika płynięcia (MFI) znajdują zastosowanie w produkcji całej palety detali wytwarzanych metodą wtrysku, poczynając od cienkościennych wyrobów wielkogabarytowych jak 3000-litrowe pojemniki na odpady aż po elementy konstrukcyjne jak felgi kółek systemów transportu wewnątrzzakładowego. Obok dopasowanych do potrzeb klienta właściwości reologicznych gwarantujemy odpowiednią do zastosowania wytrzymałość mechaniczną oraz udarność - również w ujemnych temperaturach. Dodatkowym atrybutem naszych produktów jest bogata paleta barw dobieranych indywidualnie do potrzeb klienta według dostarczonego wzoru kolorystycznego lub koloru wybranego z palety RAL – obecnie oferujemy 15 standardowych kolorów od popularnych dla re-granulatów kolorów ciemnych jak szary, brązowy i czarny aż po bardzo jasne i żywe odcienie czerwieni zieleni czy błękitu (poniżej tabela przykładowych kolorów).

### Parametry techniczne re-granulatów HDPE(i)

Typ re-granulatu HDPE	100K -	100KS -	100B-	7525UB -
Współczynnik płynięcia [MFI] <sup>1)</sup>	11-13	8-11	6-8	1,6-2,5
Współczynnik płynięcia [MFI] <sup>2)</sup>	3-3,5	2,75-3	1,8-2,4	nd
Udarność wg Charpy'ego [Kcv+]	6-8 kJ/m <sup>2</sup>	8-10 kJ/m <sup>2</sup>	10-12 kJ/m <sup>2</sup>	17-21 kJ/m <sup>2</sup>
Udarność wg Charpy'ego [Kcv-] <sup>3)</sup>	4-5 kJ/m <sup>2</sup>	5-6 kJ/m <sup>2</sup>	nd	nd
Wytrzymałość na zrywanie [Rm]	17-20 MPa	17-20 MPa	18-21 MPa	19-22 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu [ε]	> 300%	> 300%	200-300%	80-150%
Stopień czystości [filtracja]	Laser Filtr	Laser Filtr	Laser Filtr	Laser Filtr
Wilgotność resztkowa [% H <sub>2</sub> O]	<0,04%	<0,04%	<0,04%	<0,04%
Dokładność wybarwienia [ΔE]	2,0	2,0	2,0	2,0
Dostępne kolory	paleta kolorów	paleta kolorów	paleta kolorów	RAL 9005 RAL 7016

<sup>1)</sup> g/10 Min. pod obciążeniem 5kG w temperaturze 190°C

<sup>2)</sup> g/10 Min. pod obciążeniem 2,16kG w temperaturze 190°C

<sup>3)</sup> test udarności z karbem w temperaturze minus 20°C

### Standardowe aplikacje re-granulatów HDPE(i)

**100K** – do wtrysku elementów wielkogabarytowych (kontenerów) z długą drogą płynięcia w formie

**100KS** – do wtrysku elementów wielkogabarytowych ze zwiększoną udarnością (elastycznością)

**100B** – do jednopunktowego wtrysku elementów drobnych (konstrukcyjnych) o dużej udarności

**7525UB** – do wtrysku elementów drobnych (konstrukcyjnych) o bardzo dużej udarności

### Paleta kolorów dla re-granulatów HDPE(i)

RAL 1011	RAL 5015	RAL 6033	RAL 7001
RAL 1023	RAL 5011	RAL 6011	RAL 7016
RAL 3016		RAL 6002	RAL 7021
RAL 3009	MIX	MIX	RAL 9005

## RE-GRANULATY – HDPE(e) – WYTŁACZANIE

Produkcja rur osłonowych i instalacyjnych zarówno w wersji karbowanej jak i gładkiej oraz produkcja folii budowlanej (kalandrowanej) to główne obszary zastosowania naszych re-granulatów HDPE o niskich współczynnikach płynięcia (przetwarzanych metodą wytłaczania). Dopasowane do potrzeb klienta właściwości reologiczne idą w parze z odpowiednią wytrzymałością mechaniczną (udarność) oraz odpornością na czynniki degradacyjne (wskaźnik OIT). Oferowana możliwość przebarwienia naszych produktów na kilka kolorów podstawowych (niebieski, zielony, czerwony czy nawet żółty) stała się ich dodatkowym atrybutem a stopień stabilizacji względem promieniowania UV może być indywidualnie dobrany w drodze konsultacji z klientem.

### Parametry techniczne re-granulatów HDPE(e)

Typ re-granulatu HDPE	100A-1	100AP -	100A-2	8020UR -
Współczynnik płynięcia [MFI]*	0.3-0.6	0,5-1,0	0.5-1.0	1,2-1,8
Udarność wg Charpy'ego [Kcv ]	25-40 kJ/m <sup>2</sup>	25-40 kJ/m <sup>2</sup>	25-40 kJ/m <sup>2</sup>	17-25 kJ/m <sup>2</sup>
Wytrzymałość na zrywanie [Rm]	20-25 MPa	20-25 MPa	20-25 MPa	18-22 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu [ε]	50-70%	40-60%	40-60%	50-100%
Czas indukcji utleniania [OIT]	>20 min	>20 min	30-60 min	>20 min
Stopień czystości [filtracja]	Laser Filtr	Laser Filtr	Laser Filtr	Laser Filtr
Wilgotność resztkowa [% H <sub>2</sub> O]	<0,04%	<0,04%	<0,04%	<0,04%
Dokładność wybarwienia [ΔE]	2,0	2,0	2,0	2,0
Dostępne kolory	RAL 9005 MIX	paleta kolorów	RAL 9005 MIX	paleta kolorów

\*) g/10 Min. pod obciążeniem 5kG w temperaturze 190°C

### Standardowe aplikacje re-granulatów HDPE(e)

**100A-1** – do wytłaczania rur osłonowych (karbowanych i gładkich)

**100AP** – do wytłaczania rur osłonowych (karbowanych i gładkich)

**100A-2** – do wytłaczania wielkogabarytowych rur kanalizacyjnych (gładkich)

**8020UR** – do wytłaczania rur karbowanych

### Paleta kolorów dla re-granulatów HDPE(e)

RAL 1023	RAL 3016	RAL 5015	RAL 6033
RAL 9005		MIX	MIX

## JAKOŚĆ PRODUKTÓW – LABORATORIUM – CERTYFIKATY

Tym co wyróżnia produkty REPLAS na tle dostępnych na rynku re-granulatów jest ich wysoka jakość oraz powtarzalność parametrów technicznych – jest to możliwe jedynie dzięki stałemu nadzorowi nad produkcją sprawowanemu przez naszych specjalistów z działu Kontroli Jakości. Doskonale wyposażone laboratorium bada zarówno surowce (odpady) dostarczone do zakładu jak i produkty (re-granulaty) opuszczające zakład oraz wszystkie stadia przejściowe (przemiały) pod kątem ich właściwości przetwórczych (reologicznych) i użytkowych (mechanika, kolorystyka). Każda opuszczająca nasz zakład partia re-granulatu jest mocno homogeniczna (kaskadowy system mieszania), co potwierdza załączona do niej specyfikacja zawierająca wyniki badań laboratoryjnych a zachowana próbka referencyjna pozwala rozstrzygnąć wszelkie wątpliwości nawet kilka miesięcy po dostawie. System śledzenia źródła (będący istotnym wymogiem certyfikacji RecyClass) umożliwia precyzyjne wskazanie wszystkich surowców, które weszły w skład danej partii i prześledzenia ich losów aż do źródła pozyskania odpadów

### Standardowe badania właściwości polimerów w laboratorium REPLAS

#### **Współczynnik płynięcia (MFI / MFR) => [g/10min.]**

- HDPE przy obciążeniu 2,16kG w 190°C wg PN-EN ISO 1133
- HDPE przy obciążeniu 5,0 kG w 190°C wg PN-EN ISO 1133
- PP przy obciążeniu 2,16kG w 230°C wg PN-EN ISO 1133

#### **Udarność wg Charpy'ego (Kcv+ / Kcv-) => [kJ/m<sup>2</sup>]**

- udarność z karbem w temperaturze +23°C wg EN ISO 179/1eA
- udarność z karbem w temperaturze -20°C wg EN ISO 179/1eA

#### **Próba zrywania/wydłużenie (Rm / ε ) => [MPa] / [%]**

- wytrzymałość na zerwanie wg PN-EN ISO 527
- wydłużenie względne przy zerwaniu wg PN-EN ISO 527

#### **Wilgotność resztkowa => [% H<sub>2</sub>O]**

- badanie za pomocą wago-suszarki MAX-50

#### **Czas indukcji utleniania (OIT) => [s]**

- badanie za pomocą kalorymetru skaningowego DSC wg PN-EN ISO 11357

#### **Dokładność wybarwienia => [ΔE]**

- badanie za pomocą kolorymetru porównawczego (wektor L\*a\*b)

Współczesny przemysł tworzyw sztucznych coraz większą wagę przywiązuje do transparentności pochodzenia surowców oraz wiarygodności deklaracji środowiskowych. Certyfikacja RecyClass potwierdza identyfikowalność materiału w całym łańcuchu dostaw, weryfikuje pochodzenie surowca z recyklingu oraz gwarantuje zgodność procesu z europejskimi standardami jakości i obiegu zamkniętego.

Dla klientów oznacza to pewność, że wykorzystywane regranulaty pochodzą ze sprawdzonego źródła, mają potwierdzoną jakość oraz stanowią wiarygodną podstawę do budowania produktów spełniających najwyższe wymagania rynkowe i środowiskowe.

Firma REPLAS, oferując certyfikowane regranulaty HDPE, dostarcza partnerom biznesowym surowiec, który łączy wysoką jakość techniczną z pełną transparentnością i odpowiedzialnym podejściem do zrównoważonej produkcji