

MaruComp PVC EC 04b

Description/Beschreibung

Special compound for extrusion and injection moulding, based on plasticized PVC
Modified by high conductive carbon black; flexible, conductive, black.
Spezialcompound für Extrusion und Spritzguss, basierend auf Weich-PVC
Modifiziert mit speziellem Leitruß; flexibel, leitfähig, schwarz.

<i>Properties/Eigenschaften</i>	<i>Unit/ Einheit</i>	<i>Test method/ Prüfmethode</i>	<i>Test conditions/ Prüfbedingung</i>	<i>Typical value/ Typischer Wert*</i>
<i>Mechanical/Mechanische...</i>				
E-modulus/E-Modul	MPa	DIN EN ISO 527	250mm / min	220 ¹⁾
Tensile strength/Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	250mm / min	14.5 ¹⁾
Elongation at break/Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	250mm / min	100 ¹⁾
Flexural modulus/Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178		N/A
Bending strength/Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178		N/A
Indentation hardness/Eindringhärte	–	DIN ISO 7619-1	Shore D	53 ¹⁾
Notch impact strength/Kerbschlagzähigkeit	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eA		N/A
impact strength/Schlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eU	15J/23°C	N/A
<i>Physical/Physikalische ...</i>				
Density/Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183		1.41
Surface resistance/Oberflächenwiderstand	Ω	DIN IEC 61340-4-1		<1000
Volume resistivity/Isolationswiderstand	Ω·cm	MTC procedure		
<i>Thermal/Thermische ...</i>				
Continous operation temperature/ Dauerbetriebstemperatur	°C	EN 50363		90
Softening temperature/ Erweichungstemperatur (Vicat), Verfahren B50	°C	DIN EN ISO 306		N/A
MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	190°C/10kg	10
Flammability/Brennbarkeit (internal test)	-	UL94		N/A
Colour/Farbe				black

Pre-Drying/Vortrocknung:	2h at 105°C
Processing temperatures (inj. moulding)/ Verarbeitungstemperaturen (Spritzguss):	150°C (Einzug) 205-215°C (Plastifizierung) 220°C (Düse)
Mould temperature injection moulding)/ Werkzeugtemperatur (Spritzguss):	50°C
Processing temperatures (extrusion)/ Verarbeitungstemperaturen (Extrusion):	150°C (Feed) 170-190°C (Screw) 195°C (Head)
	150°C (Einzug) 170-190°C (Schnecke) 195°C (Kopf)

* = Mean values, depending on production lot and addition of pigments, antistatic additives, processing aids, stabilisers values can vary. This datasheet is considered to be advisory. All information is given to the best of our knowledge, however, the final application is outside of our influence. Hence the customer is not exempt from performing own product tests in terms of the applicability for the intended use and purpose.

* = Durchschnittswerte, die je nach Produktionscharge und/oder Zugabe von Pigmenten, Antistatika, Gleitmitteln, UV-Stabilisatoren u.ä. nach oben oder unten schwanken können. Dieses Datenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

¹⁾ = Injection moulded test bar / Spritzguss Zugstab

MTC GmbH · Weinerpark 15 · D-48607 Ochtrup
Tel.: +49 (0) 1590 1320920 · Mirco-Schmidt@MTC-Compounding.de

Distributed by:

Marubeni International (Europe) GmbH · Benrather Str. 18-20 · 40213 Düsseldorf

Tel.: +49 (0) 211 3671-224 · Thomas-Lammert@marubeni.com

technical support / technische Kundenbetreuung:

Tel.: +49 (0) 172 5665747 · Marko-Menge@marubeni.com