

MaruComp PP T IM FR 03

Description/Beschreibung

Special compound for cable extrusion and injection moulding, based on polypropylene
Modified by SEBS and inorganic fillers for flexibility, impact resistance, low shrinkage, flame retardance (halogen free).
Spezialcompound für Kabelextrusion und Spritzguss, basierend auf einem Polypropylen
Modifiziert mit SEBS und anorganischen Füllstoffen für Flexibilität, Schlagzähigkeit, niedrigen Schrumpfung und Flammwidrigkeit (halogenfrei).

| <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 | 50mm / min | 2400 | |
| Yield stress/Streckspannung | MPa | DIN EN ISO 527 | 50mm / min | 14 | |
| Elongation at break/Reißdehnung | % | DIN EN ISO 527 | 50mm / min | 35 | |
| Tensile strength/Zugfestigkeit | MPa | DIN EN ISO 527 | 50mm / min | 10.4 | |
| Indentation hardness/Eindringhärte | – | DIN ISO 7619-1 | Shore D | 65 | |
| Bending strength/Biegefestigkeit | MPa | DIN EN ISO 178 | | N/A | |
| 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 | | N/A | |
| <i>Physical/Physikalische ...</i> | | | | | |
| Density/Dichte | g/cm ³ | DIN EN ISO 1183 | | 1.44 | |
| <i>Thermal/Thermische ...</i> | | | | | |
| Continuous operation temperature/ Dauergebrauchstemperatur | °C | DIN VDE 0276-620 | | 90 | |
| Softening temperature/ Erweichungstemperatur (Vicat), Verfahren B50 | °C | DIN EN ISO 306 | | N/A | |
| MFR | g/10 min | DIN EN ISO 1133 | 230°C / 5kg | 1.4 | |
| Flammability/Brennbarkeit | - | UL 94 | | t.b.d. | |
| Colour/Farbe | | | | white-nt | |

| | |
|---|---|
| Pre-Drying/Vortrocknung: | 2h at 105°C |
| Processing temperatures (inj. moulding)/ Verarbeitungstemperaturen (Spritzguss): | 200°C (Einzug) 275-285°C (Plastifizierung) 280°C (Düse) 200°C (Feed) 275-285°C (Plastification) 280°C (Nozzle) |
| Mould temperature injection moulding/ Werkzeugtemperatur (Spritzguss): | 40°C |

* = 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.

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

Distributed by:

Marubeni Europe PLC · Benrather Str. 18-20 · 40213 Düsseldorf
Tel.: +49 (0) 211 3671-224 · Thomas-Lammert@marubeni.com

technical support / technische Kundenbetreuung: