

ETINOX

Resinas PVC suspensión



Ercros

Ercros, primera empresa de química básica española

Fabricamos resinas de PVC suspensión, en Vila-seca (Tarragona), a partir de cloro, EDC y VCM propios.

El cloruro de polivinilo (PVC) es un polímero termoplástico obtenido a partir del monómero de cloruro de vinilo (VCM).

El PVC es el plástico más versátil porque permite su transformación mediante diversas tecnologías de procesamiento (extrusión, calandrado, inyección, inyección-soplado, etc.).

Por sus excelentes propiedades, tiene múltiples aplicaciones –rígidas y flexibles– en sectores tan diversos como la construcción, automoción, consumo o material sanitario.

Entre las principales aplicaciones destacan:

- Tuberías y accesorios para la canalización de agua.
- Perfiles para ventanas, puertas, persianas y muebles.
- Láminas para la impermeabilización de tejados y piscinas.
- Cables y material eléctrico.
- Suelos y recubrimientos de paredes.
- Mangueras flexibles.
- Films alimentarios.
- Bolsas de sangre, tubos médicos y envases farmacéuticos.

Características y aplicaciones

Grado	Valor K	Características	Aplicaciones
	UNE-EN ISO 1628/2		
ETINOX E-610	57-59	<ul style="list-style-type: none"> • Bajo peso molecular • Buen comportamiento de fusión a baja temperatura • Alta productividad en máquina • Buena estabilidad térmica • Ausencia de infundidos • Excelente color inicial • Elevada transparencia 	<ul style="list-style-type: none"> • Fabricación de productos rígidos y semirrígidos • Filmes y láminas rígidas transparentes • Fitting y cajas eléctricas • Perfiles compactos o espumados • Botellas y envases
ETINOX E-630	63-65	<ul style="list-style-type: none"> • Elevada porosidad • Buenas propiedades mecánicas • Excelente absorción de plastificante • Buena fluidez y rápida gelificación • Excelente color inicial y elevada transparencia • Buena estabilidad térmica y ausencia de infundidos 	<ul style="list-style-type: none"> • Fabricación de productos rígidos, semirrígidos y flexibles • Inyección plastificada • Perfiles • Suelos • Granza flexible • Láminas por calandrado • Material médico
ETINOX E-630 P	63-65	<ul style="list-style-type: none"> • Buenas propiedades mecánicas • Buen comportamiento de fusión • Excelente fluidez en fundido • Alta densidad aparente • Alta productividad en máquina • Excelente color inicial • Buena estabilidad térmica 	<ul style="list-style-type: none"> • Fabricación de productos rígidos y semirrígidos • Perfiles exteriores rígidos • Persianas • Suelos rígidos • Cantos para muebles • Perfil para conducción de cables eléctricos
ETINOX E-631 ETINOX E-631 P	67-69	<ul style="list-style-type: none"> • Alto peso molecular • Buenas propiedades mecánicas • Buen comportamiento de fusión a bajas temperatura • Alta densidad aparente • Alta productividad en máquina. • Excelente color inicial • Buena estabilidad térmica 	<ul style="list-style-type: none"> • Tubería de evacuación • Tubería de drenaje • Tubería de agua potable de presión • Tubería orientada • Perfiles para marco de ventana
ETINOX E-650	69-71	<ul style="list-style-type: none"> • Alto peso molecular • Elevada porosidad • Buenas propiedades mecánicas • Excelente absorción de plastificante • Buen color inicial • Buena estabilidad térmica • Transparencia y ausencia de infundidos 	<ul style="list-style-type: none"> • Fabricación de cubierta y aislamiento de cables eléctricos • Material médico • Compuestos • Inyección de calzado • Perfiles plastificados y mangueras • Membranas de estanqueidad

Especificaciones

Grado	Valor K	Viscosidad específica*	Densidad aparente	Granulometría		Volátiles	VCMr	Inyección	Extrusión	Calandrado
	UNE-EN ISO 1628/2	UNE-EN ISO 1628/2	UNE-EN ISO 6	UNE-EN ISO 4610	UNE-EN ISO 1269					
	—	—	g/cm ³	Tamaño < 63 µm %	Tamaño > 250 µm %	%				
ETINOX E-610	57-59	0,309-0,332	≥ 0,540	≤ 3	≤ 3	≤ 0,3	< 1 ppm	√	√	√
ETINOX E-630	63-65	0,380-0,406	≥ 0,470	≤ 3	≤ 3	≤ 0,3	< 1 ppm	√	√	√
ETINOX E-630 P	63-65	0,380-0,406	≥ 0,550	≤ 3	≤ 3	≤ 0,3	< 1 ppm	—	√	—
ETINOX E-631 ETINOX E-631 P	67-69	0,434-0,461	≥ 0,540	≤ 3	≤ 3	≤ 0,33	< 1 ppm	—	√	—
ETINOX E-650	69-71	0,461-0,491	≥ 0,460	≤ 3	≤ 3	≤ 0,3	< 1 ppm	√	√	√

* 0,4 g de resina en 100 cm³ de ciclohexanona a 25° C.

Crterios ESG (ambientales, sociales y de gobernanza)

La ESG es un pilar fundamental de nuestra estrategia corporativa. En el negocio del plstico tenemos ambiciosos objetivos para contribuir a la lucha contra la emergencia climtica a travs de la descarbonizaci3n de nuestra actividad.

Aplicamos de forma voluntaria el programa ECVm Industry Charter, cuya finalidad es reducir el impacto ambiental y mejorar la ecoeficiencia del VCM y PVC. Somos miembros de Vinyl Plus, organizaci3n que promueve la sostenibilidad en toda la cadena de valor del PVC.

Cada a1o, evaluamos el impacto ambiental de nuestros procesos de producci3n con el fin de definir la huella de carbono de nuestras resinas, mediante metodologas estandarizadas de an1lisis de ciclo de vida.

Disponemos de la certificaci3n europea OCS que acredita el control de las p3rdidas fortuitas de microplsticos.

Nuestras fbricas se rigen por normas internacionales homologadas de certificaci3n ambiental que garantizan que nuestra actividad es respetuosa con el entorno, tales como la ISO 14001, ISO 5001 e ISO 14064, y est1n inscritas en el registro europeo del sistema de gesti3n ambiental, EMAS.





Ercros

Equipo comercial



Avda. Diagonal, 593-595
08014 Barcelona (España)
Tlf: 934 393 009 / 609 880 630
plasticos@ercros.es
www.ercros.es