



Transforma tu mundo



Automotriz

Información Técnica
Catálogo de productos

NOMENCLATURA*



Transforma tu mundo

* Aplica para polipropileno únicamente



Automotriz

Selecciona uno de nuestros
Grupos

- *A la medida*
- *Balance*
- *Blanco y Negro*
- *Modificadores*
- *Productividad*



Transforma tu mundo

05C06T-B

A la medida

Beneficio

Potencializa eficiencia y garantiza alto desempeño en aplicaciones

Aplicaciones

Cajas para baterías

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

5
5
ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

290
32.8



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

2.5
133.4
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

7
ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

181000
1248
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3500
24.1
ASTM D-638



VOLVER



202-2NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	% Método	18 - 22 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Gardner (-30° C / -22° F)	EN (lb-in) SI (J)	290 32.8
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0,6 3,1 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	14 - 25 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4600 31 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, elevada rigidez , buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



209-1NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	29 - 33 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1.5 7,9 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	0,5 - 2 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2600 18 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez	



VOLVER



209-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	28 - 32 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1,5 7,9 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	0,5 - 2 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2600 18 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez	



VOLVER



400-1NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	29 - 33 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0,9 4,7 ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	12500 86 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



400-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	28 - 32 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1,6 8,4 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	10000 69 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



408-2NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	% Método	18 - 22 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	50 5,5 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	3,5 18,3 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5500 38 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta rigidez, buena resistencia al impacto	



VOLVER



408-8NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	Contenido Sólidos	% Método	9 - 11 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	8350 57,5 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena rigidez, buena resistencia al impacto	



VOLVER



412-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		40
	Contenido Sólidos	% Método	38 - 42 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	10000 69 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta resistencia a la tensión, elevada rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura	



VOLVER



519-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	%	28 - 32
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1,66 8,7 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	16700 115 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura	



VOLVER



519-3NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		40
	Contenido Sólidos	% Método	38 - 42 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura	



VOLVER



519-5NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Externas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	28 - 32 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura, color negro	



VOLVER



519-6NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Externas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		15
	Contenido Sólidos	% Método	12 - 17 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura, color negro	



VOLVER



01C25

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Extrusión

Automotriz

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

10.2
10.2
ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

310
35



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

13
693.9
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

0.7
ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

162000
1117
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3500
24.1
ASTM D-638



VOLVER



06C30DA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Externas, Piezas Internas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

6.3
6.3
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

250
28.2
ASTM D-5420



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

2
106.8
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

7
ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

220000
1516.8
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

4400
30.3
ASTM D-638



VOLVER



16C12NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Externas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Copolímeros de Impacto

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	6.5 6.5 ASTM D-638
	Impacto Gardner (-30° C / -22° F)	EN (lb-in) SI (J)	280 31.6
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	10 533.8 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	16 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	155000 1068.7 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	3150 21.7 ASTM D-638



VOLVER



35C14NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas Externas, Piezas Internas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Copolímeros de Impacto

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	5 5 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	150 16.9 ASTM D-5420
	Impacto Gardner (-30° C / -22° F)	EN (lb-in) SI (J)	300 33.9
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	5 266.9 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	35 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	120000 827.4 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2500 17.2 ASTM D-638



VOLVER



681-11NE

Blanco y Negro

Beneficio

Alto cubrimiento en aplicación final así como opacidad, procesabilidad y desempeño

Aplicaciones

Cajas para baterías

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

MB Negros

	Contenido Sólidos	%	4 - 7
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	5 - 11
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		Método	
	Dosificación(%)		1 - 5
	Modo de Uso	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo	
	Característica	Buena dispersión, fácil procesabilidad, resistente a altas temperaturas y ciclaje térmico, recomendado para mezclar con Polipropileno	



VOLVER



681-12NE

Blanco y Negro

Beneficio

Alto cubrimiento en aplicación final así como opacidad, procesabilidad y desempeño

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

14 - 16
LT-I 014



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

Método

ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-5420



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

20 - 60
ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

1 - 5



Modo de Uso

Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo



Característica

Buena dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, aditivación UV, tamaño de partícula de 19nm, recomendado para mezclar con polipropileno



VOLVER



740-9UV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Piezas Internas

Proceso de Transformación

Fibra

Automotriz

MB Aditivos



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-5420



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

Método

ASTM D-790-1A



Característica

Buena homogenización y resistencia a los rayos UV, recomendado para rafia que no tiene contacto con químicos



VOLVER



60C90ND

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Piezas Externas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

5
5
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

185
20.9
ASTM D-5420



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

120
13.6



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1.2
64.1
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

60
ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

175000
1206.6
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3400
23.4
ASTM D-638



VOLVER



80H92N

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Piezas Externas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Automotriz

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

6.5

SI (%)

6.5

Método

ASTM D-638



Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)

EN (ft-lb/in)

0.5

SI (J/m)

26.7

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

80

Método

ASTM D-1238



Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)

EN (psi)

285000

SI (MPa)

1965

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

5850

SI (MPa)

40.3

Método

ASTM D-638



VOLVER



En Esenttia cuentas con
más de 900 referencias
de productos con **calidad superior**

Generamos **soluciones únicas** perfectas para los desarrollos que tu negocio necesita, en el **momento oportuno** y 100% **reciclables**.

Servicio al cliente

servicioalcliente@esenttia.co

Bogotá

Avenida calle 26 # 57 - 83
Edificio T7 T8 piso 11 (Torre 7)

Conmutador (57 1) 596 0220

Esenttia Express

Cra. 69 bis # 37 B - 19 sur, Bogotá

Cartagena

Zona Industrial Mamonal,
Kilometro 8

Conmutador (57 5) 668 8700

Masterbatch

Cartagena Zona Franca
Industrial de Mamonal,
Bodegas 7 y 8 Br Mamonal

Conmutador (57 5) 668 5862



Transforma tu mundo

www.esenttia.co

 /esenttia

 @esenttia

 @esenttiaSA

 /esenttia