



Transforma tu mundo



Bienes de Consumo

Información Técnica

Catálogo de productos

NOMENCLATURA*



Transforma tu mundo

* Aplica para polipropileno únicamente



Bienes de Consumo

Selecciona uno de nuestros
Grupos

- *Balance*
- *Blanco y Negro*
- *Modificadores*
- *Productividad*
- *Rigidez*
- *Transparencia*
- *Versatilidad*



Transforma tu mundo

112-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones



Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	EN (g/10min) Método	8 - 16 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	3500 24 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena procesabilidad , alta resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV	



VOLVER



112-3BL

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones



Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	Método	ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	14 - 24 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	3200 22 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV	



VOLVER



112-4BP

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones










Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	EN (lb-in) SI (J) Método	200 22 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	5 - 15 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	Buena procesabilidad , alta resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV	



VOLVER



112-4NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos



Contenido Ingrediente Activo %

30



Contenido Sólidos

%
Método

25 - 29
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

30 - 50
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

3300
22,7
ASTM D-638



Dosificación(%)

100



Característica

Buen flujo, alta resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV



VOLVER



112-5AZ

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas para Lavadoras

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	EN (g/10min) Método	10 - 20 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	Buena procesabilidad	



VOLVER



126-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas para Lavadoras

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		40
	Contenido Sólidos	% Método	39 - 41 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	0,34 1,8 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	13 - 20 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	3700 25 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, buena resistencia al impacto, alta rigidez	



VOLVER



200-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0,4 2,1 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	10 - 20 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	4200 29 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, elevada rigidez , buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



201-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones


Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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	0,4 2,1 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	13 - 23 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	4200 29 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, elevada rigidez , buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



202-2NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones




Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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 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



210-3PR

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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	20 2,2 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0,56 2,9 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	8 - 18 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	4200 29 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta rigidez	



VOLVER



400-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Piezas para Secadora

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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



402-1AZ

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones











Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	% Método	20 - 24 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	1,3 6,8 ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	3 - 11 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	9200 63 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, buena resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



402-1NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	% Método	20 - 24 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 - 15 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, buena resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



402-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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 Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 10 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, buena resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



402-2BR

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones


Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	% Método	20 - 24 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 - 15 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, buena resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



402-4NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones


Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	%	18 - 22
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	14 - 24
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta fluidez, buena resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



408-5NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		15
	Contenido Sólidos	% Método	13 - 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)	EN (g/10min) Método	6 - 18 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	5000 34,5 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta rigidez, buena resistencia al impacto	



VOLVER



550-6BL

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Sólidos	%	Máx 60
		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	
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	0 - 50
		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(%)		100
	Característica	Buena procesabilidad, material de segunda	



VOLVER



550-6NE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones










Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Sólidos	%	Máx 50
		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)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	0 - 50
		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	Buena procesabilidad, material de segunda	



VOLVER



816-3NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Compuestos

	Contenido Sólidos	Método	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	150 16,5 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	7,5 - 15 ASTM D-1238
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	D-638
	Dosificación(%)		106
	Característica	Buena procesabilidad, alta resistencia al impacto y flexibilidad	



VOLVER



16C12NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Otros muebles

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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



22C18ND

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas organizadoras, Piezas para Lavadoras.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)	328 37.1
	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	20 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	130000 896.3 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2500 17.2 ASTM D-638



VOLVER



HD INJ 2052

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Contenedores de Alimentos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

HDPE



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

SI (J/m)
Método

39
ASTM D-256



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

EN (psi)
Método

167000
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
Método

3730
ASTM D-638



Temperatura de ablandamiento Vicat

SI (°C)
Método

124
ASTM D1525



Temperatura de transición Dúctil a Frágil

SI (°C)
Método

<-75
ASTM D746



VOLVER



HD INJ 7996 UV

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Bandejas, Cajas de Herramientas, Cajas organizadoras.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

HDPE



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

SI (J/m)
Método

75
ASTM D-256



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

EN (psi)
Método

190000
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
Método

4250
ASTM D-638



Temperatura de ablandamiento Vicat

SI (°C)
Método

129
ASTM D1525



Temperatura de transición Dúctil a Frágil

SI (°C)
Método

<-76
ASTM D746



VOLVER



600-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

48 - 52
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

10 - 30
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 - 10



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, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



600-4BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

68 - 72
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

10 - 30
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 - 10



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, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



600-5BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Matera, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

65 - 69
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

15 - 30
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 - 4



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, recomendado para mezclar con Polipropileno, Estabilización UV



VOLVER



600-6BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

53 - 57
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

10 - 30
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 - 10



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, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



600-7BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

48 - 52
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

15 - 30
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 - 10



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, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



601-1BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

68 - 72
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

15 - 30
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 - 10



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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



601-2BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

68 - 72
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 - 6
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 - 10



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, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



605-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Contenedores de Alimentos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

48 - 52
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(%)

1 - 10



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, alto grado de blancura, disminuye la estática, recomendado para piezas de Polipropileno



VOLVER



663-3BV

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Matera, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 77
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)

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(%)

3 - 10



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, masterbatch con blanqueador óptico, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-8BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

43 - 47
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)

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(%)

1 - 10



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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



671-1AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos, Productos Promocionales y láminas publicitarias.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

58 - 62
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)

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(%)

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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno Cristal



VOLVER



671-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos, Productos Promocionales y láminas publicitarias.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Bienes de Consumo

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	53 - 57
		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)		
		Método	ASTM D-256
	Índice 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(%)		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración	



VOLVER



671-2AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos, Productos Promocionales y láminas publicitarias.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Bienes de Consumo

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	56 - 58
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)		ASTM D-1238
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



671-3AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos, Productos Promocionales y láminas publicitarias.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Bienes de Consumo

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	43 - 47
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)		ASTM D-1238
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polipropileno	



VOLVER



671-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

49 - 53
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)

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(%)

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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno Cristal



VOLVER



671-5BO

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 77
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)

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(%)

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, Masterbatch con blanqueador óptico, recomendado para mezclar con Poliestireno



VOLVER



672-5BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Neveras

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

72 - 75
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(%)

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, tono especial, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración



VOLVER



673-1BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

64 - 68
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)

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(%)

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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno



VOLVER



673-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

64 - 68
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)

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(%)

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, recomendado para mezclar con Poliestireno



VOLVER



676-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

48 - 52
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)

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(%)

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, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración



VOLVER



681-1NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Productos Promocionales y láminas publicitarias

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

46 - 50
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(%)

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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



687-5NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

23 - 27
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)

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(%)

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, recomendado para mezclar con Poliestireno



VOLVER



718-2UV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Contenedores de Alimentos

Proceso de Transformación

Película

Bienes de Consumo

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	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)	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(%)		1 - 5
	Modo de Uso	Éste depende de la aplicación final, espesor, lugar de exposición y otros aspectos a considerar. Se sugiere revisar con I+D dependiendo de los requerimientos de protección en cada caso. Se recomienda utilizar MB Color con alta estabilidad a la luz	
	Característica	Buena homogenización y resistencia a los rayos UV, recomendado para piezas y películas de Polietileno	



VOLVER



718-3UV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Contenedores de Alimentos

Proceso de Transformación

Película

Bienes de Consumo

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		12,5
	Contenido Sólidos	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)	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(%)		0,5 - 4
	Modo de Uso	Éste depende de la aplicación final, espesor, lugar de exposición y otros aspectos a considerar. Se sugiere revisar con I+D dependiendo de los requerimientos de protección en cada caso. Se recomienda utilizar MB Color con alta estabilidad a la luz	
	Característica	Buena homogenización y resistencia a los rayos UV, recomendado para piezas gruesas de Polietileno	



VOLVER



718-4UV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	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)	Método	ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	30 - 90 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(%)		2 - 7
	Modo de Uso	Éste depende de la aplicación final, espesor, lugar de exposición y otros aspectos a considerar. Se sugiere revisar con I+D dependiendo de los requerimientos de protección en cada caso. Se recomienda utilizar MB Color con alta estabilidad a la luz	
	Característica	Buena homogenización y resistencia a los rayos UV, recomendado para inyección de piezas gruesas que no tienen contacto con químicos	



VOLVER



723-3NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		25
	Contenido Sólidos	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)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	30 - 100 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 - 4
	Modo de Uso	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch con la resina y otros componentes por tamboreo	
	Característica	Recomendado para piezas de Polipropileno, con la migración del aditivo a la superficie se genera una capa fina de lubricante que facilita el desmolde de las piezas inyectadas, en los % recomendados no afecta la impresión	



VOLVER



746-2BV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Bandejas, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Aditivos



Contenido Sólidos

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)

Método

ASTM D-256



Índice 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



Característica

Buena fluidez, antimicrobiano, eficacia duradera y resistencia al lavado



VOLVER



60C55ND

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Canecas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros de Impacto

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	5.5 5.5 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	175 19.8 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1.1 58.7 ASTM D-256
	Índice 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	200000 1379 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4000 27.6 ASTM D-638



VOLVER



03H83-AV

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	11 11 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.75 40 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	3.1 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	210000 1447.9 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4900 33.8 ASTM D-638



VOLVER



60H92

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Canecas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	7.5 7.5 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.55 29.4 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	240000 1654.7 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5350 36.9 ASTM D-638



VOLVER



80H92N

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Otros muebles

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

6.5
6.5
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.5
26.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

80
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

285000
1965
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

5850
40.3
ASTM D-638



VOLVER



707-10NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

78 - 82
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

2 - 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)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

2 - 15



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante



VOLVER



707-12PS

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

78 - 82
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

2 - 15
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(%)

2 - 15



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante



VOLVER



707-4NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

72 - 76
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

5 - 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)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

2 - 15



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica



VOLVER



707-5NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 77
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

8 - 20
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(%)

5 - 30



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica



VOLVER



707-5PS

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	73 - 77
		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	
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	12 - 22
		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(%)		2 - 15
	Modo de Uso	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo	
	Característica	Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante	



VOLVER



707-8NC

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

78 - 82
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

2 - 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)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

2 - 15



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 del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante



VOLVER



707-8NK

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	78 - 82
		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	
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	5 - 12
		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(%)		2 - 15
	Modo de Uso	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo	
	Característica	Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante	



VOLVER



707-8NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

78 - 82
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

2 - 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)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

2 - 15



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante



VOLVER



707-9NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Matera, Juguetes, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	78 - 82
		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	
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	10 - 20
		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(%)		5 - 30
	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 del Carbonato de Calcio en el PP, buen poder cubriente a altas dosificaciones, mejora las propiedades mecánicas del artículo final, aumentando rigidez, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante	



VOLVER



707-9PS

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Sillas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio



Contenido Sólidos

%
Método

78 - 82
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

7 - 20
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(%)

2 - 15



Modo de Uso

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



Característica

Excelente dispersión del Carbonato de Calcio en el Polipropileno, buen poder cubriente a altas dosificaciones , aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, antifibrilante



VOLVER



757-2NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Piezas para Neveras

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	58 - 62
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)		ASTM D-1238
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		10 - 30
	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 del Carbonato de Calcio, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, compatibilidad con Poliestireno	



VOLVER



03H82NA-TAR

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Productos Promocionales y láminas publicitarias

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

6.5
6.5
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.55
29.4
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

3.5
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

300000
2068
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

5700
39.3
ASTM D-638



VOLVER



11H01-R2

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones



Juguetes, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	8.5 8.5 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.6 32 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	12.5 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	250000 1723.7 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5300 36.5 ASTM D-638



VOLVER



20H92N

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Piezas para Pequeños Electrodomésticos, Sillas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

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)

0.55

SI (J/m)

29.4

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

22

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

290000

SI (MPa)

1999.5

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

5450

SI (MPa)

37.6

Método

ASTM D-638



VOLVER



40H92N

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Ganchos de ropa, Armario, Mesas Otros muebles.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

6.7
6.7
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.5
26.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

38
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

280000
1930.5
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

5500
37.9
ASTM D-638



VOLVER



03R45C

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones


Productos Promocionales y láminas publicitarias

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

Copolímeros Random

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	10 10 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	220 24.9 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.9 48 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	3 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	5000 34.5 ASTM D-638



VOLVER



10R10C

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Cajas organizadoras, Contenedores de Alimentos, Teteros-biberón.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

13.5
13.5
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

260
29.4
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1.1
58.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

11.5
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

4100
28.3
ASTM D-638



VOLVER



45R60CD

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Cajas organizadoras, Contenedores de Alimentos, Teteros-biberón.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

13.5
13.5
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

320
36.2
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.95
50.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

45
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

150000
1034.2
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

4100
28.3
ASTM D-638



VOLVER



80R90CD

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Cajas organizadoras, Contenedores de Alimentos.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

14
14
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

320
36.2
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1.1
58.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

80
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

140000
965.3
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3700
25.5
ASTM D-638



VOLVER



12C20

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Otros muebles

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

7.5
7.5
ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

240
27.1



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

12.5
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

140000
965.3
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3200
22.1
ASTM D-638



VOLVER



12R88A

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Juguetes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

13
13
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

300
33.9
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.9
48
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

12
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

130000
896.3
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3700
25.5
ASTM D-638



VOLVER



03H83

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones


Productos Promocionales y láminas publicitarias

Proceso de Transformación

Extrusión

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	11 11 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.75 40 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	3.1 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	210000 1447.9 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4900 33.8 ASTM D-638



VOLVER



11H01A

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Juguetes, Otros muebles.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	8.5 8.5 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.65 34.7 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	12.5 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	5100 35.2 ASTM D-638



VOLVER



12H95A

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Accesorios para baños (Jaboneras, repisas plásticas para shampoo, vasos para cepillos de dientes, cepillos para limpieza de inodoros etc), Escobas, Juguetes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

10.5
10.5
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.7
37.4
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

12
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

200000
1379
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

4900
33.8
ASTM D-638



VOLVER



20H10NA

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Otros muebles

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	9 9 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.7 37.4 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	22 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	230000 1585.8 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5200 35.9 ASTM D-638



VOLVER



40H92

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Bienes de Consumo

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

10
10
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.6
32
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

40
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

200000
1379
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

4900
33.8
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