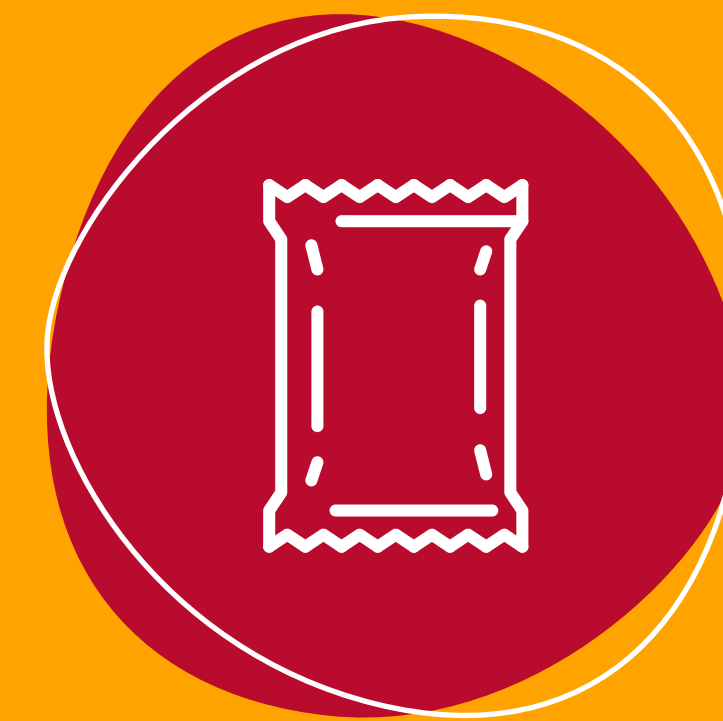




Transforma tu mundo



Empaques Flexibles

Información Técnica

Catálogo de productos

NOMENCLATURA*



Transforma tu mundo

* Aplica para polipropileno únicamente



Empaques Flexibles

Selecciona uno de nuestros
Grupos

- *Balance*
- *Blanco y Negro*
- *Comercializados*
- *Modificadores*
- *Productividad*
- *Sellabilidad*
- *Tenacidad*
- *Versatilidad*



Transforma tu mundo

814-2ES

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Empaque para bebidas no carbonatadas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Flexibles

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)	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
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	D-638
	Dosificación(%)		104
	Característica	Buena procesabilidad, alta resistencia al impacto y flexibilidad	



VOLVER



600-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para lácteos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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



601-2BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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



663-10BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	73 - 77
		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 - 8
	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 Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



663-12BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 78
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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



663-1BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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



663-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

60 - 63
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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



663-3BF

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	73 - 77
		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 - 8
	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 Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



663-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



663-3BO

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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 - 8



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



663-7BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



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)

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-12BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

75 - 79
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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

50 - 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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-2BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

69 - 73
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 - 8



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



664-2BP

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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 - 8



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 las altas temperaturas, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-4BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

63 - 67
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 - 8



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



664-6BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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 - 8



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



664-7BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

71 - 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



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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



664-9BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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 - 8



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



665-10BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para salsas/condimentos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

75 - 79
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 - 8



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



665-11BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaque para lácteos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

66 - 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- 20



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, fácil procesabilidad, alto cubrimiento, alto grado de blancura, resistente a las altas temperaturas, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-12BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para salsas/condimentos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-13BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 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



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(%)

10 - 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, fácil procesabilidad, Alto cubrimiento, Alto grado de blancura, Resistente a las altas temperaturas, y al amarillamiento, Baja generación de depositos en el dado, Resistente al gas fading, Recomendado para mezclar con PE o PP



VOLVER



665-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

70 - 73
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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-2BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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 - 8



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



665-2BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

70 - 74
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

Excelente dispersión, fácil procesabilidad, alto cubrimiento, alto grado de blancura, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

70 - 73
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

Excelente dispersión, fácil procesabilidad, alto cubrimiento, alto grado de blancura, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-4BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaque para lácteos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	68 - 72
		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 - 20
	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, fácil procesabilidad, alto cubrimiento, alto grado de blancura, resistente a las altas temperaturas, Baja generación de depositos en el dado, resistente al gas fading, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



665-5BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaque para lácteos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

69 - 71
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 - 20



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, fácil procesabilidad, alto cubrimiento, alto grado de blancura, resistente a las altas temperaturas, Baja generación de depositos en el dado, resistente al gas fading, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-5BP

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaques de alimentos para mascotas.

Proceso de Transformación

Película, Fibra.

Empaques Flexibles

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	68 - 72
		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 - 20
	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, fácil procesabilidad, Alto cubrimiento, Alto grado de blancura, Resistente a las altas temperaturas, y al amarillamiento, Baja generación de depósitos en el dado, Resistente al gas fading, Recomendado para mezclar con PE o PP	



VOLVER



665-7BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

70 - 74
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 - 8



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



665-7BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaques de alimentos para mascotas.

Proceso de Transformación

Película, Fibra.

Empaques Flexibles

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-8BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños, Empaques de alimentos para mascotas.

Proceso de Transformación

Película, Fibra.

Empaques Flexibles

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 - 8



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 Polietileno o Polipropileno



VOLVER



665-8BS

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para productos para bebés y niños

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

73 - 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



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 - 20



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, fácil procesabilidad, Alto cubrimiento, Alto grado de blancura, Resistente a las altas temperaturas, y al amarillamiento, Baja generación de depositos en el dado, Resistente al gas fading, Recomendado para mezclar con PE o PP



VOLVER



682-13NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

41 - 45
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(%)

5 - 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, alta opacidad, Buena protección UV, tamaño de partícula de 29nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-1NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

46 - 49
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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-2NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



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)

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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-3NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



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 - 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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-4NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

40 - 44
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, alta opacidad, Buena protección UV, tamaño de partícula de 29nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-8NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para lácteos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



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(%)

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, Excelente protección UV, tamaño de partícula de 19nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



682-8NEL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Empaque para lácteos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros

	Contenido Sólidos	%	38 - 42
		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, alta opacidad, Excelente protección UV, tamaño de partícula de 24nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



683-1NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



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 - 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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



683-2NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Negros



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 - 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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



HD5208 FLX

Comercializados

Beneficio

Alternativas de suministro de resinas plásticas en un mismo lugar

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

112000
ASTM D882
139000
ASTM D882



Elongación

MD - Método
TD - Método

ASTM D882
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

11000
D882
7000
D882



Resistencia a la tracción

MD - EN (psi)
MD - SI
MD - Método

4500
D882
3900



Resistencia al desgarro Elmendorf

MD - SI (gr)
MD - Método
TD - SI (gr)
TD - Método

37
D1922
83
D1922



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

350
D1709



VOLVER



720-10AO

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	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 - 2
	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	Buena homogenización, recomendado para estabilización térmica y reciclaje de Polipropileno y Polietileno, protege térmicamente al polímero durante el procesamiento y su vida útil, evitando la degradación y la pérdida de propiedades mecánicas	



VOLVER



720-11AO

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	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	5 - 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(%)		1 - 2
	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	Buena homogenización, recomendado para estabilización térmica y reciclaje de Polipropileno, protege térmicamente al polímero durante el procesamiento y su vida útil, evitando la degradación y la pérdida de propiedades mecánicas	



VOLVER



720-1AF

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaques para snacks/galletas/confitería.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

2,5



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



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 - 3



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

Buena homogenización, recomendado para estabilización térmica y reciclaje de Polipropileno y Polietileno, protege térmicamente al polímero durante el procesamiento y su vida útil, evitando la degradación y la pérdida de propiedades mecánicas



VOLVER



720-1AO

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaques para snacks/galletas/confitería.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

6



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 - 3



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

Buena homogenización, recomendado para estabilización térmica y reciclaje de Polipropileno y Polietileno, protege térmicamente al polímero durante el procesamiento y su vida útil, evitando la degradación y la pérdida de propiedades mecánicas



VOLVER



720-4AO

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

3



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 - 3



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



VOLVER



721-1NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		6
	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	5 - 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)	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	



VOLVER



721-2DP

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

6



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(%)

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



VOLVER



721-2NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		6
	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 - 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	



VOLVER



721-5NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		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
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	9 - 17 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 - 3
	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	



VOLVER



722-2NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

3



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(%)

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



VOLVER



722-5NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones










Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		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	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch con la resina y otros componentes por tamboreo	



VOLVER



724-10DB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		60
	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
	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 - 3
	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	



VOLVER



724-2DB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones










Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		25
	Contenido Sólidos	% Método	18 - 20 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 - 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	



VOLVER



724-9DB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	Contenido Sólidos	% Método	3 - 7 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(%)		0,5 - 3
	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 películas de Polietileno, mejora las propiedades deslizantes de las películas, disminuyendo el coeficiente de fricción y la fuerza de bloqueo, en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



725-10NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones


Empaque para lácteos, Empaques para snacks/galletas/confitería.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		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 - 2
	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	



VOLVER



725-1NP

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		3
	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	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch con la resina y otros componentes por tamboreo	



VOLVER



725-1NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones


Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		3
	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	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch con la resina y otros componentes por tamboreo	



VOLVER



725-3NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		2
	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	5 - 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)	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	



VOLVER



725-7NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones








Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		2
	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 - 3
	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	



VOLVER



725-9NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

2,5



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



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 - 3



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



VOLVER



733-1AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		17
	Contenido Sólidos	% Método	15 - 19 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(%)		0,1 - 3
	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	Buena homogenización, recomendado para películas de Polipropileno, reduce el bloqueo de las películas sin afectar la transparencia , en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-2AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		17
	Contenido Sólidos	% Método	15 - 19 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(%)		0,2 - 1
	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	Buena homogenización, recomendado para películas de Polietileno, reduce el bloqueo de las películas sin afectar la transparencia , en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-3AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones



Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		13
	Contenido Sólidos	%	11 - 15
		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(%)		0,2 - 2
	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	Buena homogenización, recomendado para películas de Polietileno, reduce el bloqueo de las películas sin afectar la transparencia , en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-4AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		5
	Contenido Sólidos	% Método	4,8 - 5,2 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	4,5 - 8,5 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	Buena homogenización, recomendado para películas de BOPP, reduce el bloqueo de las películas sin afectar la transparencia , en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-6AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		7,5
	Contenido Sólidos	% Método	6,8 - 8 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(%)		0,3 - 3
	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	Buena homogenización, recomendado para películas de CAST, reduce el bloqueo de las películas sin afectar la transparencia , en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-8AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		20
	Contenido Sólidos	%	18 - 22
		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(%)		0,2 - 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	Buena homogenización, recomendado para películas de Polietileno, reduce el bloqueo de las películas, en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



733-8AP

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	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)	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(%)		0,2 - 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	Buena homogenización, recomendado para películas de Polietileno, reduce el bloqueo de las películas, en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



735-1AB

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones












Empaque para productos para bebés y niños, Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques de alimentos para mascotas.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		50
	Contenido Sólidos	%	48 - 52
		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 - 3
	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	Buena homogenización, recomendado como antiblock para películas de Polietileno y como antifibrilante para rafia transparente, reduce el bloqueo de las películas, en los % recomendados no afecta la impresión ni el selle de las películas	



VOLVER



735-1NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Fibra

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		50
	Contenido Sólidos	%	48 - 52
		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(%)		0,5 - 3 (Película)1 - 10 (Inyección)
	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	Buena homogenización, recomendado para películas y piezas inyectadas de PE, reduce el bloqueo de las películas, en los % recomendados no afecta la impresión, el selle de las películas, en piezas inyectadas aumenta la rigidez y resistencia a la temperatura	



VOLVER



742-1EZ

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones



Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)	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 - 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	Buena homogenización, recomendado para películas y piezas de Polietileno, en las que se requiere disminuir la presencia del fenómeno “gas fading”	



VOLVER



743-1BD

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

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)

EN (g/10min)
Método

7 - 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)

Método

ASTM D-638



Dosificación(%)

2 - 8



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

Buena homogenización, recomendado para películas de BOPP y CAST con altos requerimientos de transparencia, aditivo no migratorio que reduce el coeficiente de fricción y bloqueo de las películas, no afecta procesos de impresión, laminación y selle



VOLVER



743-3BD

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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, recomendado para películas de BOPP y CAST con altos requerimientos de transparencia, aditivo no migratorio que reduce el coeficiente de fricción y bloqueo de las películas, no afecta procesos de impresión, laminación y selle



VOLVER



745-10AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	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(%)		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	Buena homogenización, contiene un aditivo de rápida migración que reduce la resistividad superficial en piezas y películas de Polietileno, la migración se lleva a cabo en su totalidad dentro de las 24 horas después de la extrusión	



VOLVER



745-2AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

10



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

5 - 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 - 3



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

Buena homogenización, contiene una mezcla de aditivos de acción rápida y lenta que reduce la resistividad superficial, recomendado para piezas inyectadas y termoformadas, películas y fibras de Polipropileno



VOLVER



745-4AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones


Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	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(%)		1 - 3
	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	Buena homogenización, contiene una mezcla de aditivos de acción rápida y lenta que reduce la resistividad superficial, recomendado para piezas y películas de Polietileno	



VOLVER



745-6AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Contenido Ingrediente Activo %

10



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(%)

1 - 2



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

Buena homogenización, contiene una mezcla de aditivos de acción rápida y lenta que reduce la resistividad superficial, recomendado para piezas y películas de Polietileno



VOLVER



745-7AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	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 - 2
	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	Buena homogenización, contiene una mezcla de aditivos de acción rápida y lenta que reduce la resistividad superficial, recomendado para piezas y películas de Polietileno	



VOLVER



745-8AS

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		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
	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(%)		2 - 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	Buena homogenización, contiene una mezcla de aditivos de acción rápida y lenta que reduce la resistividad superficial, recomendado para piezas y películas de Polietileno	



VOLVER



746-2BV

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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



748-1BD

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones











Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos

	Contenido Ingrediente Activo %		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)	EN (g/10min) Método	7 - 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 - 8
	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	



VOLVER



748-1MAT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Aditivos



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-5420



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

2 - 7
ASTM D-1238



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

Método

ASTM D-790-1A



Característica

Buena fluidez y procesamiento, aporta un acabado MATE, excelente transmisión de luz



VOLVER



HD HMW 057-95 A

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

112000
ASTM D882
139000
ASTM D882



Elongación

MD - Método
TD - Método

ASTM D882
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

11000
D882
7000
D882



Resistencia a la tracción

MD - EN (psi)
MD - SI
MD - Método

4500
D882
3900



Resistencia al desgarro Elmendorf

MD - SI (gr)
MD - Método
TD - SI (gr)
TD - Método

37
D1922
83
D1922



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

350
D1709



VOLVER



HD HMW P 060 -49

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

137000
ASTM D882
152000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

320
ASTM D882
390
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

12200
D882
8300
D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

340
D1709



VOLVER



HD HMW P04-49

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones






Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE

	1% Modulo Secante	MD - EN (psi) MD - Método TD - EN (psi) TD - Método	74000 ASTM D882 128000 ASTM D882
	Elongación	MD - SI (%) MD - Método TD - SI (%) TD - Método	290 ASTM D882 480 ASTM D882
	Resistencia a la tracción en la ruptura	MD - EN (psi) MD - Método TD - EN (psi) TD - Método	9800 D882 7000 D882
	Resistencia al desgarro Elmendorf	MD - SI (gr) MD - Método TD - SI (gr) TD - Método	17 D1922 210 D1922
	Resistencia al impacto del dardo	SI (gr) Método	590 D1709



VOLVER



HD HMW P9-52

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

135000
ASTM D882
150000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

300
ASTM D882
500
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

10000
D882
9000
D882



Resistencia a la tracción

MD - EN (psi)
MD - SI
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

5000
D882
4500
D882



Resistencia al desgarro Elmendorf

MD - SI (gr)
MD - Método
TD - SI (gr)
TD - Método

18
D1922
180
D1922



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

350
D1709



VOLVER



HD P08-51

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

HDPE

	1% Modulo Secante	MD - EN (psi) MD - Método TD - EN (psi) TD - Método	122000 ASTM D882 132000 ASTM D882
	Elongación	MD - SI (%) MD - Método TD - SI (%) TD - Método	400 ASTM D882 400 ASTM D882
	Resistencia a la tracción en la ruptura	MD - EN (psi) MD - Método TD - EN (psi) TD - Método	9200 D882 9800 D882
	Resistencia a la tracción	MD - EN (psi) MD - SI MD - Método TD - EN (psi) TD - Método	5300 D882 5000 D882
	Resistencia al desgarro Elmendorf	MD - SI (gr) MD - Método TD - SI (gr) TD - Método	24 D1922 120 D1922
	Resistencia al impacto del dardo	SI (gr) Método	350 D1709



VOLVER



03H83-AV

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria,
Empaques para Tabaco.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

11

SI (%)

11

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

0.75

SI (J/m)

40

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

3.1

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

210000

SI (MPa)

1447.9

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

4900

SI (MPa)

33.8

Método

ASTM D-638



VOLVER



08H15DB-LT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria, Capuchones.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	8 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	205000 1413.4 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4800 33.1 ASTM D-638



VOLVER



08H85DB-P

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria,
Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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

0.7
37.4
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

8
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

4800
33.1
ASTM D-638



VOLVER



LD P 1821 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

26000
ASTM D882
30000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

300
ASTM D882
500
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

4000
D882
3000
D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

90
D1709



VOLVER



LD P 2023 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	26000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	30000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	300
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	500
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	4000
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	3000
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	90
Método	D1709



VOLVER



LD P 2520 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	32600
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	40000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	325
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	605
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	3190
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	2390
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	77
Método	D1709



VOLVER



LD P2022

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	30000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	37000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	240
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	550
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	4300
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	3300
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	110
Método	D1709



VOLVER



LD P2022 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

30000
ASTM D882
37000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

240
ASTM D882
550
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

4300
D882
3300
D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

110
D1709



VOLVER



LD P20923 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	25000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	29000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	350
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	700
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	3500
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	2700
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	100
Método	D1709



VOLVER



LD P2220 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	22000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	28000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	300
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	600
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	3600
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	3600
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	125
Método	D1709



VOLVER



LD P22921 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	22000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	28000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	300
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	600
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	3600
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	2600
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	125
Método	D1709



VOLVER



LD P22922 AD

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	22000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	28000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	420
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	570
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	3000
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	2800
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	100
Método	D1709



VOLVER



706-4BL

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones











Empaques para snacks/galletas/confitería

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	72 - 76
		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)	4 - 6
		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 - 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, Muy buen poder cubriente, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica	



VOLVER



750-11NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc, Empaque para salsas/condimentos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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(%)

5 - 20



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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica



VOLVER



750-12NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio



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)

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(%)

70



Modo de Uso

Se debe usar dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo



Característica

Diseñado para película respirable, excelente dispersión.



VOLVER



750-1NC

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones










Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	73 - 77
		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(%)		5 - 20
	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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica	



VOLVER



750-2NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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(%)

5 - 20



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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica



VOLVER



750-3NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones











Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	68 - 72
		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(%)		5 - 20
	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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica	



VOLVER



750-8LC

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	78 - 82
		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(%)		5 - 20
	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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, Costo beneficio,	



VOLVER



750-8NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

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)

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(%)

5 - 20



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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica,



VOLVER



750-9NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Bolsas de basura, de supermercado etc

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	78 - 82
		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(%)		5 - 20
	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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, resistente a la humedad	



VOLVER



752-4NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones




Envolturas para comida rápida

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	68 - 72
		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(%)		5 - 20
	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 Polietileno, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, El Polietileno usado es de alta densidad, recomendado para “paperlike”	



VOLVER



07R87

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria,
Empaques para arroz, pasta fideos,
Empaques para Tabaco.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

15
15
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

275
31.1
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1.5
80.1
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

87000
599.8
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

2950
20.3
ASTM D-638



VOLVER



07R87DB

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confitería, Empaques para arroz, pasta fideos, Empaques para helados y postres congelados.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

15

SI (%)

15

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

1.3

SI (J/m)

69.4

Método

ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

8

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

90000

SI (MPa)

620.5

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

2900

SI (MPa)

20

Método

ASTM D-638



VOLVER



LLD PB 1091 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	27000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	28000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	580
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	725
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	6000
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	4700
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	100
Método	D1709



VOLVER



LLD PB 10922 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



Elongación

MD - SI (%)	580
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	690
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	5300
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	3900
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	90
Método	D1709



VOLVER



LLD PB 1119 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	27000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	30000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	500
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	750
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	5200
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	3600
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	120
Método	D1709



VOLVER



LLD PB11-22 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

27000
ASTM D882
30000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

670
ASTM D882
900
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

5200
D882
3600
D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

120
D1709



VOLVER



LLD PB20-19 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

28000
ASTM D882
31000
ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)
MD - Método
TD - SI (%)
TD - Método

700
ASTM D882
900
ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)
MD - Método
TD - EN (psi)
TD - Método

4000
D882
3100
D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)
Método

110
D1709



VOLVER



LLD PH10-18 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	38000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	37000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	500
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	700
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	6500
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	5000
TD - Método	D882



Resistencia al desgarro Elmendorf

MD - SI (gr)	310
MD - Método	D1922
TD - SI (gr)	800
TD - Método	D1922



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	200
Método	D1709



VOLVER



LLD PH10-22 AD

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	30000
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	36000
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	670
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	900
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	5900
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	4100
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	220
Método	D1709



VOLVER



LLD PH20-18

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaque para lácteos, Empaque para productos cárnicos/comida de mar, Empaques para arroz, pasta fideos, Envolturas para comida rápida, Bolsas de basura, de supermercado, etc.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

LLDPE



1% Modulo Secante

MD - EN (psi)	22500
MD - Método	ASTM D882
TD - EN (psi)	24300
TD - Método	ASTM D882



Elongación

MD - SI (%)	480
MD - Método	ASTM D882
TD - SI (%)	890
TD - Método	ASTM D882



Resistencia a la tracción en la ruptura

MD - EN (psi)	8070
MD - Método	D882
TD - EN (psi)	6850
TD - Método	D882



Resistencia al impacto del dardo

SI (gr)	165
Método	D1709



VOLVER



05T01

Sellabilidad

Beneficio

Alta sellabilidad e integridad del empaque y el producto

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria,
Empaque para salsas/condimentos,
Empaques para arroz, pasta fideos.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Terpolímero



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

15

SI (%)

15

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

2.5

SI (J/m)

133.4

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

5.5

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

70000

SI (MPa)

482.6

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

2600

SI (MPa)

17.9

Método

ASTM D-638



VOLVER



08H15-1

Tenacidad

Beneficio

Alta resistencia a la rotura y consistente

Aplicaciones

Empaques para snacks/galletas/confiteria, Capuchones.

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

11

SI (%)

11

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

0.6

SI (J/m)

32

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

7.5

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

185000

SI (MPa)

1275.5

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

4700

SI (MPa)

32.4

Método

ASTM D-638



VOLVER



05C06

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Empaque para productos cárnicos/comida de mar

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

7.7
7.7
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

4.5
240.2
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

5
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

3350
23.1
ASTM D-638



VOLVER



01R25

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Empaques para arroz, pasta fideos

Proceso de Transformación

Película

Empaques Flexibles

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

13.5

SI (%)

13.5

Método

ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)

275

SI (J)

31.1

Método

ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)

2

SI (J/m)

106.8

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

0.8

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

110000

SI (MPa)

758.4

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

3450

SI (MPa)

23.8

Método

ASTM D-638



VOLVER



40H92

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Empaques de alimentos para mascotas

Proceso de Transformación

Recubrimiento

Empaques Flexibles

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