



Transforma tu mundo

Soluciones que **inspiran**

a transformar el sector
Empaques Flexibles

Catálogo de productos

Transformar y transformarnos por la *sostenibilidad*

Ese es nuestro propósito superior, un sueño que vamos haciendo realidad de manera colaborativa con nuestros grupos de interés, creciendo *juntos*, contribuyendo a su desarrollo y al progreso social, por medio de Soluciones que Inspiran a innovar y que generen un impacto positivo en la sociedad.

En Esenttia, producimos y comercializamos **Polipropileno, Polietileno, Masterbatch, Compuestos, Bioplásticos y Resinas Posconsumo**, materias primas esenciales para la industria transformadora del plástico, caracterizadas por su reciclabilidad y producción sostenible.

Nuestro portafolio de Soluciones que inspiran nos ha permitido llegar a más de 20 países alrededor del mundo, **trabajando estrechamente con nuestra cadena de valor**, manteniendo la cercanía con nuestros clientes y aliados vitales.



Soluciones que **inspiran** al sector **Empaques Flexibles**

Desarrollamos un portafolio de materias primas de calidad superior para el sector **Empaques Flexibles**, que **satisfacen las necesidades que demanda el mercado en beneficio de nuestros clientes y el planeta.**

Inspiramos a este sector en el **desarrollo de soluciones especializadas para los empaques** que son parte vital de productos como alimentos y bebidas, farmacéutica, belleza y cuidado personal, concentrados, alimentos para animales, cuidado del hogar, entre otros, protegiéndolos y conservando su integridad y propiedades físicas o químicas.

Inspírate seleccionando una de las industrias que conforman este sector:



**Empaque
para Alimentos**

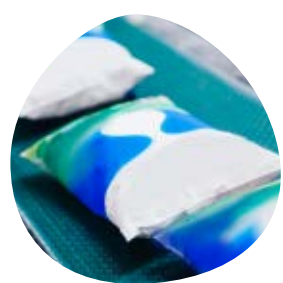


**Empaque Belleza
y Cuidado Personal**



Otros Empaques





Empaque para Alimentos

Copolímeros Random

PROPIEDADES	MÉTODO ASTM	SISTEMA DE MEDICIÓN	07R87
Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	D-638	EN (%)	15
		SI (%)	15
Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	D-256-A	EN (ft-lb-in)	1,5
		SI (J/m)	80,1
Indice de fluidez (230 °C - 2,16 kg)	D-1238 B	EN (g/10min)	7
		SI (g/10min)	7
Módulo de flexión 1% secante (1,3 mm / min)	D-790-1A	EN (psi)	87.000
		SI (MPa)	599,8
Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	D-638	EN (psi)	2.950
		SI (MPa)	20,3
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none">• Empaques para snacks/galletas/confitería• Empaques para arroz, pasta fideos• Empaques para tabaco



Terpolímero

PROPIEDADES	MÉTODO ASTM	SISTEMA DE MEDICIÓN	05T01
Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	D-638	EN (%)	15
		SI (%)	15
Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	D-256-A	EN (ft-lb/in)	2,5
		SI (J/m)	133,4
Índice de fluidez (230 °C - 2,16 kg)	D-1238 B	EN (g/10min)	5,5
		SI (g/10min)	5,5
Módulo de flexión 1% secante (1,3 mm / min)	D-790-1A	EN (psi)	70.000
		SI (MPa)	482,6
Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	D-638	EN (psi)	2.600
		SI (MPa)	17,9
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> • Empaque para salsas/condimentos • Empaques para snacks/galletas/confitería • Empaques para arroz, pasta fideos

LLDPE

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	LLD 1810T	LLD 1820
1% Modulo Secante	MD (psi)	EN (psi)		
		Método ASTM	D882	D882
	TD (psi)	SI	35.000	34.800
		Método ASTM	D882	D882
Densidad (g/cm3)		EN (psi)		
		Método ASTM	D882	D882
		SI	420.000	421.000
		Método ASTM	D792	D792
Elongación	MD (%)	SI (gr/cm3)	0,923	0,918
		Método ASTM	D882	D882
	TD (%)	SI (%)	620	750
		Método ASTM	D882	D882
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)		SI (%)	700	900
		Método ASTM	D-1238	D-1238
		SI (gr/10 min)	1	2
		Método ASTM	D882	D882
Resistencia a la tracción en la ruptura	MD (psi)	EN (psi)		
		Método ASTM	D882	D882
	TD (psi)	SI	7.500	8.130
		Método ASTM	D882	D882
Resistencia al desgarro Elmendorf	MD (gr)	EN (psi)		
		Método ASTM	D882	D882
	TD (gr)	SI	6.500	6.530
		Método ASTM	D1922	D1922
Resistencia al impacto del dardo		SI (gr)	400	500
		Método ASTM	D1922	D1922
		SI (gr)	650	670
		Método ASTM	D1709	D1709
APLICACIÓN			200	130
			• Empaques para arroz, pasta fideos	



LLDPE

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	LLD PB 1091 AD	LLD PH 10-18 AD	LLD PH 20-18
1% Modulo Secante	MD (psi)	EN (psi)	27.000	38.000	22.500
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
	TD (psi)	EN (psi)	28.000	37.000	24.300
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
Densidad (g/cm3)		Método ASTM	D1505	D792	D1505
		SI (gr/cm3)	0,918	0,922	0,918
Elongación	MD (%)	Método ASTM	D882	D882	D882
		SI (%)	580	500	480
		Método ASTM	D882	D882	D882
	TD (%)	Método ASTM	D882	D882	D882
		SI (%)	725	700	890
		Método ASTM	D-1238	D-1238	D-1238
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)		SI (gr/10 min)	1	1	2
		Método ASTM			
Resistencia a la tracción en la ruptura	MD (psi)	EN (psi)	6.000	6.500	8.070
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
	TD (psi)	EN (psi)	4.700	5.000	6.850
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
Resistencia al desgarro Elmendorf	MD (gr)	Método ASTM		D1922	
		SI (gr)		310	
	TD (gr)	Método ASTM		D1922	
		SI (gr)		800	
Resistencia al impacto del dardo		Método ASTM	D1709	D1709	D1709
		SI (gr)	100	200	165
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> • Empaque para lácteos • Empaque para productos cárnicos/comida de mar • Empaques para arroz, pasta fideos • Envolturas para comida rápida 		



Masterbatch Aditivo

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	720-11AO	720-1AO	720-4AO
Contenido Ingrediente Activo		%	10	6	3
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN			
		SI		15 - 30	10-30
EN (g/10min)		5-20			
SI (g/10min)		5-20			
Dosificación		(%)	1-2	1-3	1-3
APLICACIONES			• Empaques para snacks/galletas/confitería		

CARACTERÍSTICAS

720-11AO

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.

720-1AO

720-4AO

Excelente 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.

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	721-1NT	721-2NT
Contenido Ingrediente Activo		%	6	6
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		
		SI		15-40
EN (g/10min)		5-25		
SI (g/10min)		5-25		
Dosificación		(%)	1-4	1-4
APLICACIONES			• Empaques para snacks/galletas/confitería • Empaques para arroz, pasta fideos	• Empaques para snacks/galletas/confitería

CARACTERÍSTICAS

721-1NT

Mejora las características deslizantes de las películas de Polipropileno, disminuyendo el coeficiente de fricción, se caracteriza por no generar olor ni sabor y no afecta la resistencia de la película.

721-2NT

Mejora las características deslizantes de las películas de Polietileno, disminuyendo el coeficiente de fricción, se caracteriza por no generar olor ni sabor en las películas.



PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	722-5NT	724-2DB
Contenido Ingrediente Activo		%	5	25
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	15 - 50	15 - 30
		SI		
Dosificación		(%)	0,5 - 4	1 - 4
APLICACIONES			• Empaques para snacks/galletas/confitería	

CARACTERÍSTICAS

722-5NT

Mejora las características deslizantes de las películas de Polietileno, disminuyendo el coeficiente de fricción, se caracteriza por no generar olor ni sabor en las películas.

724-2DB

Mejora las características deslizantes de las películas de Polietileno, disminuyendo el coeficiente de fricción y disminuye la fuerza de bloqueo. Se caracteriza por no generar olor ni sabor y no afecta la resistencia de la película.

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	725-1NT	725-9NT
Contenido Ingrediente Activo		%	3	2,5
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	10 - 30	10 - 30
		SI		
Dosificación		(%)	0,5 - 4	1 - 3
APLICACIONES			• Empaques para snacks/galletas/confitería	

725-1NT

725-9NT

CARACTERÍSTICAS

Recubre las paredes del dado, reduciendo la presión posterior, el torque y la viscosidad aparente; permitiendo incrementar las velocidades de extrusión y reduce el fenómeno denominado "die built up". Reduce la piel de naranja y evita cambios de color.

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	733-6AB	733-8AB	733-8AP
Contenido Ingrediente Activo		%	7,5	20	20
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	10-30	10-30	10-30
		SI			
Indice de fluidez (230 °C - 2,16 Kg/10 min)		EN (g/10min)	10-30		
		SI (g/10min)	10-30		
Dosificación		(%)	0,3 - 3	0,2-4	0,2-4
APLICACIONES			• Empaques para snacks/galletas/confitería • Empaques para arroz, pasta fideos	• Empaques para snacks/galletas/confitería	

CARACTERÍSTICAS

733-6AB

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.

733-8AB

733-8AP

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.



PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	735-1AB	741-1BD
Contenido Ingrediente Activo		%	50	
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		
		SI	3-10	
EN (g/10min)			7-11	
SI (g/10min)			7-11	
Dosificación		(%)	1-3	2-8
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> • Empaques para snacks/galletas/confitería • Empaques para arroz, pasta fideos 	<ul style="list-style-type: none"> • Empaques para snacks/galletas/confitería

CARACTERÍSTICAS

735-1AB

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.

741-1BD

Mejora las características deslizantes de las películas de Polipropileno, disminuyendo el coeficiente de fricción y actúa como agente antibloqueo. No migra a la superficie y mantiene bajo el COF en el tiempo.

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	745-2AS	745-4AS
Contenido Ingrediente Activo		%	10	10
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		
		SI		18 - 38
EN (g/10min)		5-30		
SI (g/10min)		5-30		
Dosificación		(%)	1-3	1-3
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> • Empaques para snacks/galletas/confitería • Empaques para arroz, pasta fideos 	<ul style="list-style-type: none"> • Empaques para snacks/galletas/confitería

CARACTERÍSTICAS

745-2AS

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.

745-4AS

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



Masterbatch Carbonato de Calcio

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	706-4BL	752-4NT
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%	72 - 76	68 - 72
Indice de fluidez (230 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN (g/10min)	4 - 6	
		SI (g/10min)	4 - 6	
Dosificación		(%)	10-15	5-20
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> · Empaques para snacks/galletas /confitería 	<ul style="list-style-type: none"> · Envolturas para comida rápida

CARACTERÍSTICAS

706-4BL

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

752-4NT

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".

Masterbatch Blancos

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	600-6BL	601-2BL	663-3BF
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%	53 - 57	68 - 72	73 - 77
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN			5-20
		SI			5-20
Indice de fluidez (230 °C - 2,16 Kg/10 min)		EN (g/10min)	10 - 30	4 - 6	
		SI (g/10min)	10 - 30	4 - 6	
Dosificación		(%)	1 - 10	1 - 10	1 - 8
APLICACIONES			<ul style="list-style-type: none"> · Empaques para snacks/galletas /confitería 		<ul style="list-style-type: none"> · Empaque para salsas/condimentos

CARACTERÍSTICAS

600-6BL

601-2BL

Buena dispersión, fácil procesabilidad, recomendado para mezclar con Polipropileno.

663-3BF

Buena dispersión, fácil procesabilidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.



PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		664-7BL	665-10BA	665-13BL
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%		71 - 75	75 - 79	73 - 76
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		5-15	15 - 35	6-12
		SI		5-15	15 - 35	6-12
Dosificación		(%)		1 - 8	1 - 8	10-15
APLICACIONES				· Empaque para salsas/condimentos	· Empaque para salsas/condimentos · Empaques para arroz, pasta fideos	· Empaque para salsas/condimentos · Empaques de alimentos para mascotas · Empaques para arroz, pasta fideos

CARACTERÍSTICAS

665-10BA

664-7BL

Buena dispersión, fácil procesabilidad, tono azulado, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.

665-13BL

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 Polietileno o Polipropileno.

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		665-2BL	665-5BL
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%		70 - 74	69 - 71
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		15 - 35	10-30
		SI		15 - 35	10-30
Dosificación		(%)		1 - 10	1-20
APLICACIONES				· Empaque para salsas /condimentos	· Empaque para lácteos

CARACTERÍSTICAS

665-2BL

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

665-5BL

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.



Masterbatch Negros

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	682-14NE	682-8NEL
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%	38 - 42	38 - 42
Índice de fluidez (190°C - 10 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	3 - 20	4 - 24
		SI	3 - 20	4 - 24
Dosificación		(%)	1-5	1-5
APLICACIONES			· Empaque para lácteos	

CARACTERÍSTICAS

682-14NE

Buena dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, excelente protección UV, tamaño de partícula de 19nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.

682-8NEL

Buena dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, excelente protección UV, tamaño de partícula de 24nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.





Empaque Flexible de Belleza y Cuidado Personal

Masterbatch Aditivo

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	735-1AB
Contenido Ingrediente Activo		%	50
Indice de fluidez (190 °C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	3-10
		SI	
Dosificación		(%)	1-3
APLICACIÓN			· Empaque para productos para bebés y niños

CARACTERÍSTICAS

735-1AB

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.

Masterbatch Blancos

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	665-13BL	665-2BL	665-5BL
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%	73 - 76	70 - 74	69 - 71
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN	6-12	15 - 35	10-30
		SI	6-12	15 - 35	10-30
Dosificación		(%)	10-15	1 - 10	1-20
APLICACIÓN			· Empaque para productos para bebés y niños		

CARACTERÍSTICAS

665-13BL

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 Polietileno o Polipropileno.

665-2BL

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

665-5BL

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.





Otros Empaques

HDPE

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		HD HMW P9-52
1% Modulo Secante	MD	EN (psi)		135.000
		Método ASTM		D882
	TD (psi)	EN (psi)		150.000
		Método ASTM		D882
Densidad (g/cm3)		Método ASTM		D4883
		SI (gr/cm3)		0,952
Elongación	MD (%)	Método ASTM		D882
		SI (%)		300
	TD (%)	Método ASTM		D882
		SI (%)		500
Resistencia a la tracción en la ruptura	MD (psi)	EN (psi)		10.000
		Método ASTM		D882
	TD (psi)	EN (psi)		9.000
		Método ASTM		D882
Resistencia a la tracción	MD (psi)	EN (psi)		5.000
		Método ASTM		D882
	TD (psi)	EN (psi)		4.500
		Método ASTM		D882
Resistencia al desgarro Elmendorf	MD (gr)	Método ASTM		D1922
		SI (gr)		18
	TD (gr)	Método ASTM		D1922
		SI (gr)		180
Resistencia al impacto del dardo		Método ASTM		D1709
		SI (gr)		350
APLICACIÓN				· Bolsas de basura, de supermercado, etc

LDPE

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		LD P2022	LDPE P02522	Polifen 640	Polifen 641
1% Modulo Secante	MD (psi)	EN (psi)		30.000			
		Método ASTM		D882	D882		
	TD (psi)	SI			26.000		
		EN (psi)		37.000			
		Método ASTM		D882	D882		
		SI			35.000		
Densidad (g/cm3)		Método ASTM		D1505	D1505	D792	D792
		SI (gr/cm3)		0,922	0,922	0,9203	0,9203
Elongación	MD (%)	Método ASTM		D882	D882		
		SI (%)		240	100		
	TD (%)	Método ASTM		D882	D882		
		SI (%)		550	540		
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)		Método ASTM		D-1238	D-1238	D-1238	D-1238
		SI			0,25		
		SI (gr/10 min)		2		1,7 - 2,30	1,7 - 2,30
Resistencia a la tracción en la ruptura	MD (psi)	EN (psi)		4.300			
		Método ASTM		D882	D882		
	TD (psi)	SI			3.600		
		EN (psi)		3.300			
		Método ASTM		D882	D882		
		SI			2.700		
Resistencia al impacto del dardo		Método ASTM		D1709	D1709		
		SI (gr)		110	180		
APLICACIONES				· Bolsas de basura, de supermercado, etc			



LLDPE

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	LLD PB 1091 AD	LLD PH 10-18 AD	LLD PH 20-18
1% Modulo Secante	MD (psi)	EN (psi)	27.000	38.000	22.500
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
	TD (psi)	EN (psi)	28.000	37.000	24.300
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
Densidad (g/cm3)		Método ASTM	D1505	D792	D1505
		SI (gr/cm3)	0,918	0,922	0,918
Elongación	MD (%)	Método ASTM	D882	D882	D882
		SI (%)	580	500	480
		Método ASTM	D882	D882	D882
	TD (%)	Método ASTM	D882	D882	D882
		SI (%)	725	700	890
		Método ASTM	D-1238	D-1238	D-1238
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)		Método ASTM	D-1238	D-1238	D-1238
		SI (gr/10 min)	1	1	2
Resistencia a la tracción en la ruptura	MD (psi)	EN (psi)	6.000	6.500	8.070
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
	TD (psi)	EN (psi)	4.700	5.000	6.850
		Método ASTM	D882	D882	D882
		SI			
Resistencia al desgarro Elmendorf	MD (gr)	Método ASTM		D1922	
		SI (gr)		310	
		Método ASTM		D1922	
	TD (gr)	Método ASTM		800	
		SI (gr)			
		Método ASTM	D1709	D1709	D1709
Resistencia al impacto del dardo		Método ASTM	D1709	D1709	D1709
		SI (gr)	100	200	165
APLICACIÓN			· Bolsas de basura, de supermercado, etc		

Masterbatch Carbonato de Calcio

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN	750-8LC	750-8NT	750-9NT
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%	78 - 82	78 - 82	78 - 82
Dosificación		(%)	5-20	5-20	5-20
APLICACIÓN			· Bolsas de basura, de supermercado, etc		

CARACTERÍSTICAS

750-8LC

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.

750-8NT

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.

750-9NT

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.



Masterbatch Blancos

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		663-3BF	664-7BL
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%		73 - 77	71 - 75
Índice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN		5-20	5-15
		SI		5-20	5-15
Dosificación		(%)		1 - 8	1 - 8
APLICACIONES				· Bolsas de basura, de supermercado, etc	

CARACTERÍSTICAS

663-3BF

Buena dispersión, fácil procesabilidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.

664-7BL

Buena dispersión, fácil procesabilidad, tono azulado, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.

Masterbatch Negros

PROPIEDADES		SISTEMA DE MEDICIÓN		682-4NE	683-2NE
Contenido Sólidos	Método interno basado en ASTM D-5630	%		40 - 44	58 - 62
Índice de fluidez (190°C - 10 Kg/10 min)	Método ASTM D-1238	EN			0 - 5
		SI			0 - 5
Dosificación		(%)		1-10	1-10
APLICACIONES				· Bolsas de basura, de supermercado, etc	

CARACTERÍSTICAS

682-4NE

Buena dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, buena protección UV, tamaño de partícula de 29nm, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.

683-2NE

Buena dispersión, fácil procesabilidad, buena opacidad, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno.



Bioplásticos

FAMILIA		BIO FLEXIBLE
PROPIEDADES	SISTEMA DE MEDICIÓN	EF05B
Densidad (g/cm ³)	Método ASTM	D792-13
	SI	1,27
Indice de fluidez (190°C - 2,16 Kg/10 min)	Método ISO	ASTM D-1238
	SI	3
Punto de fusión °C	Método ASTM	D3418-15
	SI (°C)	115
APLICACIÓN		• Bolsas de basura, de supermercado, etc



Elige la resina adecuada para tus aplicaciones en nuestro portafolio

Soluciones que inspiran

Visítanos aquí 

Oficina principal

Calle 26 # 57 - 83 piso 11
(Torre 7) Edificio T7 T8
Bogotá - Colombia

Servicio al Cliente

servicioalcliente@esenttia.co
PBX: + 57 (601) 596 0220

 @/esenttia

 @esenttia

 @esenttiaSA

 @esenttiaSA