



Transforma tu mundo



# Automotriz

Información Técnica  
**Catálogo de productos**

# NOMENCLATURA\*



Transforma tu mundo

\* Aplica para polipropileno únicamente



# Automotriz

Selecciona uno de nuestros  
**Grupos**

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

# 05C06T-B

A la medida

## Beneficio

Potencializa eficiencia y garantiza alto desempeño en aplicaciones

## Aplicaciones

Cajas para baterías

## Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Copolímeros de Impacto



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

EN (%)  
SI (%)  
Método

5  
5  
ASTM D-638



**Impacto Gardner (-30° C / -22° F)**

EN (lb-in)  
SI (J)

290  
32.8



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

EN (ft-lb/in)  
SI (J/m)  
Método

2.5  
133.4  
ASTM D-256



**Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)  
Método

7  
ASTM D-1238



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

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

181000  
1248  
ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

3500  
24.1  
ASTM D-638



VOLVER



# 202-2NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones











Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 209-1NE

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones


Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 209-1NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 400-1NE

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER





# 400-1NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 408-2NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos



**Contenido Ingrediente Activo %**

20



**Contenido Sólidos**

%  
18 - 22  
Método  
LT-I 014



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

Método  
ASTM D-638



**Impacto Gardner (23° C / 73° F)**

EN (lb-in)  
50  
SI (J)  
5,5  
Método  
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)  
3,5  
SI (J/m)  
18,3  
Método  
ASTM D-256



**Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)  
4 - 12  
Método  
ASTM D-1238



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

Método  
ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)  
5500  
SI (MPa)  
38  
Método  
ASTM D-638



**Dosificación(%)**

100



**Característica**

Alta rigidez, buena resistencia al impacto



VOLVER



# 408-8NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones








Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 412-1NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 519-1NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones






Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 519-3NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 519-5NE

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Externas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER



# 519-6NE

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones











Piezas Externas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

## Compuestos

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



VOLVER





# 01C25

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Extrusión

## Automotriz

Copolímeros de Impacto



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

EN (%)  
SI (%)  
Método

10.2  
10.2  
ASTM D-638



**Impacto Gardner (-30° C / -22° F)**

EN (lb-in)  
SI (J)

310  
35



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

EN (ft-lb/in)  
SI (J/m)  
Método

13  
693.9  
ASTM D-256



**Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)  
Método

0.7  
ASTM D-1238



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

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

162000  
1117  
ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

3500  
24.1  
ASTM D-638



VOLVER



# 06C30DA

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones

Piezas Externas, Piezas Internas.

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Copolímeros de Impacto



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

EN (%)  
SI (%)  
Método

6.3  
6.3  
ASTM D-638



**Impacto Gardner (23° C / 73° F)**

EN (lb-in)  
SI (J)  
Método

250  
28.2  
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)  
SI (J/m)  
Método

2  
106.8  
ASTM D-256



**Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)  
Método

7  
ASTM D-1238



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

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

220000  
1516.8  
ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

4400  
30.3  
ASTM D-638



VOLVER



# 16C12NA

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones







Piezas Externas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Copolímeros de Impacto

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



VOLVER



# 35C14NA

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones




Piezas Externas, Piezas Internas.

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Copolímeros de Impacto

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



VOLVER



# 681-11NE

Blanco y Negro

## Beneficio

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

## Aplicaciones











Cajas para baterías

## Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

MB Negros

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



VOLVER



# 681-12NE

Blanco y Negro

## Beneficio

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

## Aplicaciones



Piezas Internas

## Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

MB Negros

	<b>Contenido Sólidos</b>	%	14 - 16
		<b>Método</b>	LT-I 014
	<b>Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)</b>		ASTM D-638
		<b>Método</b>	ASTM D-638
	<b>Impacto Gardner (23° C / 73° F)</b>		ASTM D-5420
		<b>Método</b>	ASTM D-5420
	<b>Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)</b>		ASTM D-256
		<b>Método</b>	ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min)	20 - 60
		<b>Método</b>	ASTM D-1238
	<b>Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)</b>		ASTM D-790-1A
		<b>Método</b>	ASTM D-790-1A
	<b>Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)</b>		ASTM D-638
		<b>Método</b>	ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		1 - 5
	<b>Modo de Uso</b>	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch y la resina, por tamboreo	
	<b>Característica</b>	Buena dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, aditivación UV, tamaño de partícula de 19nm, recomendado para mezclar con polipropileno	



VOLVER



# 740-9UV

## Modificadores

### Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

### Aplicaciones

Piezas Internas

### Proceso de Transformación

Fibra

## Automotriz

MB Aditivos



**Impacto Gardner (23° C / 73° F)**

Método

ASTM D-5420



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

Método

ASTM D-790-1A



**Característica**

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



VOLVER



# 60C90ND

## Productividad

### Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

### Aplicaciones

Piezas Externas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Copolímeros de Impacto



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

EN (%)  
SI (%)  
Método

5  
5  
ASTM D-638



**Impacto Gardner (23° C / 73° F)**

EN (lb-in)  
SI (J)  
Método

185  
20.9  
ASTM D-5420



**Impacto Gardner (-30° C / -22° F)**

EN (lb-in)  
SI (J)

120  
13.6



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

EN (ft-lb/in)  
SI (J/m)  
Método

1.2  
64.1  
ASTM D-256



**Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)  
Método

60  
ASTM D-1238



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

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

175000  
1206.6  
ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)  
SI (MPa)  
Método

3400  
23.4  
ASTM D-638



VOLVER





# 80H92N

## Productividad

### Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

### Aplicaciones

Piezas Externas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

## Automotriz

Homopolímeros



**Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)**

EN (%)

6.5

SI (%)

6.5

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

0.5

SI (J/m)

26.7

Método

ASTM D-256



**Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)**

EN (g/10min)

80

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

285000

SI (MPa)

1965

Método

ASTM D-790-1A



**Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)**

EN (psi)

5850

SI (MPa)

40.3

Método

ASTM D-638



VOLVER



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

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

**Servicio al cliente**

servicioalcliente@esenttia.co

**Bogotá**

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

Conmutador (57 1) 596 0220

**Esenttia Express**

Cra. 69 bis # 37 B - 19 sur, Bogotá

**Cartagena**

Zona Industrial Mamonal,  
Kilometro 8

Conmutador (57 5) 668 8700

**Masterbatch**

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

Conmutador (57 5) 668 5862



*Transforma* tu mundo

[www.esenttia.co](http://www.esenttia.co)

 /esenttia

 @esenttia

 @esenttiaSA

 /esenttia