



Transforma tu mundo



Construcción

Información Técnica

Catálogo de productos

NOMENCLATURA*



Transforma tu mundo

* Aplica para polipropileno únicamente

Selecciona uno de nuestros

Grupos

Construcción

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



Transforma tu mundo

01C43-GO

A la medida

Beneficio

Potencializa eficiencia y garantiza alto desempeño en aplicaciones

Aplicaciones

Revestimiento Aislante

Proceso de Transformación

Película

Construcción

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

10
10
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

0.9
48
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

150000
1034
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3200
22.1
ASTM D-638



VOLVER



109-1VC

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Accesorios (codos,válvulas,etc)

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos



Contenido Ingrediente Activo %

30



Contenido Sólidos

%
Método

28 - 32
LT-I 014



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

Método

ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0,45
2,36
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

15 - 25
ASTM D-1238



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

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3600
ASTM D-638
25



Dosificación(%)

100



Característica

Buen flujo, alta resistencia al impacto, alta rigidez



VOLVER



128-2GR

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		45
	Contenido Sólidos	% Método	43 - 47 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	11 - 16 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta rigidez, estabilización UV	



VOLVER



209-6AZ

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	31 - 35 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	8 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV	



VOLVER



209-7BL

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	31 - 35 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1,8 9,4 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	5 - 15 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2400 16,5 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV, retardante a la llama	



VOLVER



209-7GR

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		15
	Contenido Sólidos	% Método	14 - 18 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1,8 9,4 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	30 - 50 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2400 16,5 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV, retardante a la llama	



VOLVER



209-7GV

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	31 - 35 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	8 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2600 18 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV, retardante a la llama	



VOLVER



209-7NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	28 - 32 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 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 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2600 18 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez	



VOLVER



209-7VE

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	29 - 33 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	8 - 14 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2600 18 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena resistencia al impacto, alta rigidez, estabilización UV, retardante a la llama	



VOLVER



400-1BA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Asiento sanitario

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		30
	Contenido Sólidos	% Método	30 - 34 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 - 25 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	8000 55 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buen flujo, alta resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



408-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		10
	Contenido Sólidos	% Método	8 - 12 LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	Método	ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	4,5 23,6 ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	4 - 12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4500 31 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta rigidez, buena resistencia al impacto	



VOLVER



408-2NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

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



VOLVER



519-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos



Contenido Ingrediente Activo %

30



Contenido Sólidos

%
Método

28 - 32
LT-I 014



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

Método

ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

Método

ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1,66
8,7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

Método

ASTM D-1238



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

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

16700
115
ASTM D-638



Dosificación(%)

100



Característica

Buen flujo, alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura



VOLVER



519-3NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas Eléctricas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos



Contenido Ingrediente Activo %

40



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



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

Método
ASTM D-1238



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

Método
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

Método
ASTM D-638



Dosificación(%)

100



Característica

Buen flujo, alta resistencia a la tensión y alta rigidez, buena resistencia al impacto, alta resistencia a la temperatura



VOLVER



545-2BL

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Recubrimiento de tuberías

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Compuestos

	Contenido Sólidos	Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	4 4 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	Método	ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	13 3 ASTM D-256
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	0,5 - 0,8 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	Método	ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2900 20 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Alta resistencia al impacto, recomendado para tubería sistema de tres capas, este material ha sido desarrollado para servicio continuo a altas temperaturas(entre -20°c y 120°c)	



VOLVER



814-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Otros

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

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	5 - 15 ASTM D-1238
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	Método	D-638
	Dosificación(%)		103
	Característica	Buena procesabilidad, alta resistencia al impacto y flexibilidad	



VOLVER



16C12NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Estructuras y perfiles (estibas etc)

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Copolímeros de Impacto

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



VOLVER



681-8NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tubería lisa

Proceso de Transformación

Extrusión

Construcción

MB Negros



Contenido Sólidos

%
Método

35,5 - 39,5
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 19nm, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



682-4NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cables

Proceso de Transformación

Extrusión

Construcción

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



730-1NC

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Tuberia lisa

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

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)	EN (g/10min) Método	3 - 7 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	Adecuado para uso con Polipropileno:, disminuye el ciclo de moldeo, mejora la estabilidad dimensional, aumenta el HDT	



VOLVER



05H82-AV

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Geotextil

Proceso de Transformación

Fibra

Construcción

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	8 8 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.65 34.7 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	5 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	230000 1585.8 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5100 35.2 ASTM D-638



VOLVER



12H80

Tenacidad

Beneficio

Alta resistencia a la rotura y consistente

Aplicaciones

Geotextil

Proceso de Transformación

Fibra

Construcción

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	8.5 8.5 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.5 26.7 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	240000 1654.7 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5100 35.2 ASTM D-638



VOLVER



05C05

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Fotocelda

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

8
8
ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

270
30.5



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

3
160.1
ASTM D-256



Indice 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

160000
1103.2
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3500
24.1
ASTM D-638



VOLVER



05C06

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Fotocelda

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

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
	Indice 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

Estructuras y perfiles (estibas etc)

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Construcción

Copolímeros Random



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

13.5
13.5
ASTM D-638



Impacto Gardner (23° C / 73° F)

EN (lb-in)
SI (J)
Método

275
31.1
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



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

0.8
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

110000
758.4
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3450
23.8
ASTM D-638



VOLVER



20H10NA

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Conectores, Asiento sanitario.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Construcción

Homopolímeros

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



VOLVER



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