



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

	<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	0,45 2,36 ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	15 - 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	3600 ASTM D-638 25
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		45
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	43 - 47 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	11 - 16 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 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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		30
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	31 - 35 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	8 - 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>	Método	ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		30
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	31 - 35 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	1,8 9,4 ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	5 - 15 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	2400 16,5 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		15
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	14 - 18 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	1,8 9,4 ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	30 - 50 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	2400 16,5 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		30
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	31 - 35 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>	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 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	8 - 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	2600 18 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<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>	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 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	6 - 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	2600 18 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<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>	EN (lb-in) SI (J) Método	80 8,8 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	8 - 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	2600 18 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		30
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	30 - 34 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	10 - 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	8000 55 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	Buen flujo, alta resistencia al impacto, elevada rigidez, buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



# 408-1NT

## Balance

### Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

### Aplicaciones











Cajas Eléctricas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

### Construcción

Compuestos

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		10
	<b>Contenido Sólidos</b>	% Método	8 - 12 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	4,5 23,6 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	4500 31 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<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>	EN (lb-in) SI (J) Método	50 5,5 ASTM D-5420
	<b>Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)</b>	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	3,5 18,3 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	5500 38 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<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	1,66 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

Cajas Eléctricas

### Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

### Construcción

Compuestos



**Contenido Ingrediente Activo %**

40



**Contenido Sólidos**

%  
Método 38 - 42  
LT-I 014



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

Método ASTM D-638



**Impacto Gardner (23° C / 73° F)**

Método ASTM D-5420



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

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

	<b>Contenido Sólidos</b>	Método	LT-I 014
	<b>Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)</b>	EN (%) SI (%) Método	4 4 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	13 3 ASTM D-256
	<b>Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	0,5 - 0,8 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	2900 20 ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		100
	<b>Característica</b>	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

	<b>Contenido Sólidos</b>	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>	Método	ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	5 - 15 ASTM D-1238
	<b>Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)</b>	Método	D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		103
	<b>Característica</b>	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

	<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



# 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

	<b>Contenido Ingrediente Activo %</b>		3
	<b>Contenido Sólidos</b>	<b>Método</b>	LT-I 014
	<b>Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)</b>	<b>Método</b>	ASTM D-638
	<b>Impacto Gardner (23° C / 73° F)</b>	<b>Método</b>	ASTM D-5420
	<b>Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)</b>	<b>Método</b>	ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	<b>EN (g/10min) Método</b>	3 - 7 ASTM D-1238
	<b>Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)</b>	<b>Método</b>	ASTM D-790-1A
	<b>Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)</b>	<b>Método</b>	ASTM D-638
	<b>Dosificación(%)</b>		1 - 2
	<b>Modo de Uso</b>	Se sugiere el uso de dosificadores independientes o realizar una pre mezcla del Masterbatch con la resina y otros componentes por tamboreo	
	<b>Característica</b>	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

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

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

	<b>Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)</b>	EN (%) SI (%) Método	7.7 7.7 ASTM D-638
	<b>Impacto Gardner (-30° C / -22° F)</b>	EN (lb-in) SI (J)	310 35
	<b>Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)</b>	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	4.5 240.2 ASTM D-256
	<b>Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)</b>	EN (g/10min) Método	5 ASTM D-1238
	<b>Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)</b>	EN (psi) SI (MPa) Método	150000 1034.2 ASTM D-790-1A
	<b>Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)</b>	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

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

 /esenttia

 @esenttia

 @esenttiaSA

 /esenttia