



Transforma tu mundo



Empaques Rígidos

Información Técnica

Catálogo de productos

NOMENCLATURA*



Transforma tu mundo

* Aplica para polipropileno únicamente



Empaques Rígidos

Selecciona uno de nuestros
Grupos

- *Balance*
- *Blanco y Negro*
- *Modificadores*
- *Productividad*
- *Rigidez*
- *Tenacidad*
- *Transparencia*
- *Versatilidad*



Transforma tu mundo

200-5BL

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

Compuestos

	Contenido Ingrediente Activo %		40
	Contenido Sólidos	% Método	42 - 46 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	1 - 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)	EN (psi) SI (MPa) Método	4200 29 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Elevada rigidez , buena resistencia a la temperatura	



VOLVER



537-1NT

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para Cosméticos

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Compuestos

	Contenido Sólidos	Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	13 13 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	0,85 4,45 ASTM D-256
	Índice 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	3700 25,5 ASTM D-638
	Dosificación(%)		100
	Característica	Buena procesabilidad	



VOLVER



01C25

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envase Food Service, Envase Food Service Institucional.

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

10.2

SI (%)

10.2

Método

ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)

310

SI (J)

35



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

EN (ft-lb/in)

13

SI (J/m)

693.9

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

0.7

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

162000

SI (MPa)

1117

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

3500

SI (MPa)

24.1

Método

ASTM D-638



VOLVER



06C30DA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas Bebidas Carbonatadas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Moldeo por Compresion.

Empaques Rígidos

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
	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	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

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



22C18ND

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Cajas industriales para embalaje de alimentos, frutas, verduras etc, Precintos.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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)

328
37.1



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

20
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

130000
896.3
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

2500
17.2
ASTM D-638



VOLVER



25C75N

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Tarrinas, Cajas industriales para embalaje de alimentos, frutas, verduras etc, Cuñetes, Baldes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Copolímeros de Impacto



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

5.5
5.5
ASTM D-638



Impacto Gardner (-30° C / -22° F)

EN (lb-in)
SI (J)

140
15.8



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

1.5
80.1
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

23
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

190000
1310
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

3600
24.8
ASTM D-638



VOLVER



35C14NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para helados y postres congelados

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



VOLVER



80C13NA

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para helados y postres congelados, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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	170 19.2 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	80 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	130000 896.3 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	2550 17.6 ASTM D-638



VOLVER



HD S030-55

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para desodorante, Envases para Cuidado de la ropa, Envases para blanqueadores, Envases para cuidado de superficies, Envases para lubricantes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

HDPE



Temperatura de ablandamiento Vicat

SI (°C)
Método

125
D1525



Temperatura de transición Dúctil a Frágil

SI (°C)
Método

<-75
D746



VOLVER



HD S035-55

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para desodorante, Envases para Cuidado de la ropa, Envases para blanqueadores, Envases para cuidado de superficies, Envases para lubricantes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

HDPE



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

SI (%)
Método

9
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
Método

3.2
ASTM D-256



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
Método

4000
ASTM D-638



Temperatura de ablandamiento Vicat

SI (°C)
Método

127
D1525



Temperatura de transición Dúctil a Frágil

SI (°C)
Método

<-75
D746



VOLVER



HD S50035-55

Balance

Beneficio

Equilibrio entre rigidez e impacto en la aplicación final

Aplicaciones

Envases para desodorante, Envases para Cuidado de la ropa, Envases para blanqueadores, Envases para cuidado de superficies, Envases para lubricantes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

HDPE



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
Método

4000
ASTM D-638



VOLVER



600-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	48 - 52
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
		Método	
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
		Método	
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
		Método	
	Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	10 - 30
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
		Método	
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		ASTM D-638
		Método	
	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



600-4BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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

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



600-5BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



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 - 4



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, Estabilización UV



VOLVER



600-6BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	53 - 57
		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	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

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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

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



601-1BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polipropileno



VOLVER



601-2BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



604-2BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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)

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)

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 Polipropileno



VOLVER



605-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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)

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, alto grado de blancura, disminuye la estática, recomendado para piezas de Polipropileno



VOLVER



663-10BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Envases para cuidado de superficies, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	53 - 57
		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 - 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

Envases para cuidado de superficies, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



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 - 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



663-1BO

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	50 - 54
		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 - 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, Masterbatch con blanqueador óptico, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



663-2BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



663-2BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



663-3BF

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



663-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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, masterbatch con blanqueador óptico, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



663-3BV

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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
	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(%)		3 - 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, 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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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



663-8BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

59 - 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



664-10BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Blancos

	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
	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 - 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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Tapas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	58 - 62
		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, resistente a las altas temperaturas, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



664-3BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



664-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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



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 - 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



664-8BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Blancos



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)

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



664-9BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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



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 - 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

Cuñetes, Baldes, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	75 - 79
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno	



VOLVER



666-7BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Envases para blanqueadores, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	49 - 53
		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 - 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



666-8BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Cuñetes, Baldes, Envases para blanqueadores, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos



Contenido Sólidos

%
Método

49 - 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



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 - 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



671-1AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	58 - 62
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno Cristal	



VOLVER



671-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	53 - 57
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración	



VOLVER



671-2AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	56 - 58
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



671-3AZ

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	43 - 47
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Polipropileno	



VOLVER



671-3BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	49 - 53
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno Cristal	



VOLVER



671-5BO

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

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 - 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, Masterbatch con blanqueador óptico, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



672-5BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	72 - 75
		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 - 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, tono especial, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración	



VOLVER



673-1BA

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	64 - 68
		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, tono azulado, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



673-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	Contenido Sólidos	%	64 - 68
		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, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



676-1BL

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas, Carcasas, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Blancos

	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 - 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, recomendado para mezclar con Poliestireno de refrigeración	



VOLVER



681-1NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Negros

	Contenido Sólidos	%	46 - 50
		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, Buena opacidad, recomendado para mezclar con Polipropileno	



VOLVER



681-5NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Negros

	Contenido Sólidos	%	13 - 17
		Método	LT-I 014
	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)		ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)		ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)		ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min)	3 - 9
		Método	ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)		ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)		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



681-8NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Negros

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



VOLVER



682-5NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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 19nm, 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

Tarrinas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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 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

Tarrinas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



682-8NS

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Tarrinas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



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

Excelente dispersión, fácil procesabilidad, alta opacidad, Excelente protección UV, tamaño de partícula de 19nm, resistente a las altas temperaturas, recomendado para mezclar con Polietileno o Polipropileno



VOLVER



687-5NE

Blanco y Negro

Beneficio

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

Aplicaciones

Carcasas, Vasos y platos desechables, Empaque para productos cárnicos/comida de mar.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección, Extrusión.

Empaques Rígidos

MB Negros

	Contenido Sólidos	%	23 - 27
		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, recomendado para mezclar con Poliestireno	



VOLVER



721-9NT

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas

Proceso de Transformación

Moldeo por Compresion

Empaques Rígidos

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
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	Mín 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(%)		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



730-2CL

Modificadores

Beneficio

Aumentan eficiencia en proceso y agregan valor en diferentes aplicaciones

Aplicaciones

Botellas/Botellones, Envase Food Service, Tarrinas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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	15 - 55 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	Adecuado para uso con Polipropileno:, disminuye el ciclo de moldeo, aumenta la transparencia	



VOLVER



60C55ND

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Envases para lavavajillas, Tapas, Tarrinas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Copolímeros de Impacto

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	5.5 5.5 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	175 19.8 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1.1 58.7 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	200000 1379 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	4000 27.6 ASTM D-638



VOLVER



60C90ND

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Tapas, Precintos.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



03H83-AV

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

11
11
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.75
40
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

3.1
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

4900
33.8
ASTM D-638



VOLVER



80H92N

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Cubiertos desechables

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



706-4NC

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Cubiertos desechables, Tarrinas, Cuñetes, Baldes.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

2,2 - 4,8
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)

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, buen poder cubriente a altas dosificaciones, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, especialmente diseñado para termoformado



VOLVER



757-2NT

Productividad

Beneficio

Procesos eficientes y de alta velocidad

Aplicaciones

Cubiertos desechables

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

MB Carbonato de Calcio

	Contenido Sólidos	%	58 - 62
		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(%)		10 - 30
	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, aumenta rigidez en el artículo final, aumenta la velocidad de extrusión por su alta conductividad térmica, compatibilidad con Poliestireno	



VOLVER



02H84ND

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Tapas Bebidas Carbonatadas

Proceso de Transformación

Moldeo por Compresion

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

8.4

SI (%)

8.4

Método

ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)

0.77

SI (J/m)

41.1

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

2.7

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

240000

SI (MPa)

1654.7

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

5100

SI (MPa)

35.2

Método

ASTM D-638



VOLVER



03H82NA-TAR

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Vasos y platos desechables, Envase Food Service, Envase Food Service Institucional.

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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)

0.55

SI (J/m)

29.4

Método

ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

3.5

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

300000

SI (MPa)

2068

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

5700

SI (MPa)

39.3

Método

ASTM D-638



VOLVER



20H92N

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Cubiertos desechables

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Homopolímeros

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	6.5 6.5 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	0.55 29.4 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	290000 1999.5 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	5450 37.6 ASTM D-638



VOLVER



40H92N

Rigidez

Beneficio

Menor deformación y menos material

Aplicaciones

Cubiertos desechables

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)

6.7

SI (%)

6.7

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



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)

38

Método

ASTM D-1238



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

EN (psi)

280000

SI (MPa)

1930.5

Método

ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)

5500

SI (MPa)

37.9

Método

ASTM D-638



VOLVER



08H15-1

Tenacidad

Beneficio

Alta resistencia a la rotura y consistente

Aplicaciones

Tapas Flip Top

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

11
11
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

7.5
ASTM D-1238



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

EN (psi)
SI (MPa)
Método

185000
1275.5
ASTM D-790-1A



Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)

EN (psi)
SI (MPa)
Método

4700
32.4
ASTM D-638



VOLVER



02R01CA-1

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Envases para bebidas no carbonatadas, Envase Food Service Institucional, Envases para Cosméticos, Envases para cuidado del cabello, Envases para medicamentos líquidos administración vía oral.

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

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	270 30.5 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	8 427 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	1.6 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	110000 758 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	3450 23.8 ASTM D-638



VOLVER



03R45C

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Envases para bebidas no carbonatadas,
Envase Food Service.

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

Copolímeros Random

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	10 10 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	220 24.9 ASTM D-5420
	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	3 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	5000 34.5 ASTM D-638



VOLVER



10R10C

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Tapas belleza y cuidado personal, Tapas.

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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	260 29.4 ASTM D-5420
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	1.1 58.7 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	11.5 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	4100 28.3 ASTM D-638



VOLVER



45R60CD

Transparencia

Beneficio

Brillo y transparencia en aplicación final

Aplicaciones

Tapas Flip Top

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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

320
36.2
ASTM D-5420



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.95
50.7
ASTM D-256



Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

45
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

4100
28.3
ASTM D-638



VOLVER



05C05

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Envases para blanqueadores

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Copolímeros de Impacto

	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	3 160.1 ASTM D-256
	Impacto Gardner (-30° C / -22° F)	EN (lb-in) SI (J)	270 30.5
	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

Envases para blanqueadores

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Copolímeros de Impacto

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	7.7 7.7 ASTM D-638
	Impacto Izod con ranura (23° C / 73° F)	EN (ft-lb/in) SI (J/m) Método	4.5 240.2 ASTM D-256
	Impacto Gardner (-30° C / -22° F)	EN (lb-in) SI (J)	310 35
	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

Envases para bebidas no carbonatadas,
Envases para medicamentos líquidos
administración vía oral.

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

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



12R88A

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Tapas Flip Top

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

Copolímeros Random

	Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)	EN (%) SI (%) Método	13 13 ASTM D-638
	Impacto Gardner (23° C / 73° F)	EN (lb-in) SI (J) Método	300 33.9 ASTM D-5420
	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	12 ASTM D-1238
	Módulo de flexión 1% secante (1.3 mm / min)	EN (psi) SI (MPa) Método	130000 896.3 ASTM D-790-1A
	Resistencia máxima a la tracción (50 mm/min)	EN (psi) SI (MPa) Método	3700 25.5 ASTM D-638



VOLVER



01H41

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Botellas/Botellones

Proceso de Transformación

Moldeo por Extrusión

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

10.5
10.5
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.9
48
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

1.4
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

4900
33.8
ASTM D-638



VOLVER



03H82

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Vasos y platos desechables

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

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	0.75 40 ASTM D-256
	Indice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)	EN (g/10min) Método	3.4 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	5200 35.9 ASTM D-638



VOLVER



03H83

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Envase Food Service, Envase Food Service Institucional, Vasos y platos desechables.

Proceso de Transformación

Extrusión

Empaques Rígidos

Homopolímeros



Elongación al punto de cedencia (50 mm / min)

EN (%)
SI (%)
Método

11
11
ASTM D-638



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

EN (ft-lb/in)
SI (J/m)
Método

0.75
40
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

3.1
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

4900
33.8
ASTM D-638



VOLVER



11H01A

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Tapas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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

0.65
34.7
ASTM D-256



Índice de fluidez (230 °C - 2.16 kg)

EN (g/10min)
Método

12.5
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

5100
35.2
ASTM D-638



VOLVER



20H10NA

Versatilidad

Beneficio

Adaptable a diferentes procesos y aplicaciones

Aplicaciones

Tapas

Proceso de Transformación

Moldeo por Inyección

Empaques Rígidos

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